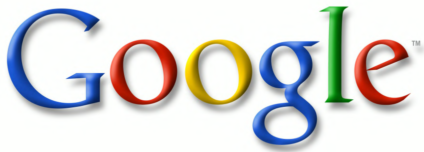



NYPL RESEARCH LIBRARIES
3 3433 06046392 8

DIE GOLDSCHMIEDE KUNST

34. JAHRGANG NUMMER 27



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

Karl Scheufele — Pforzheim

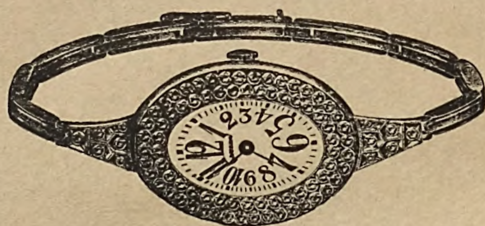
Juwelen- und Goldwaren-Fabrik

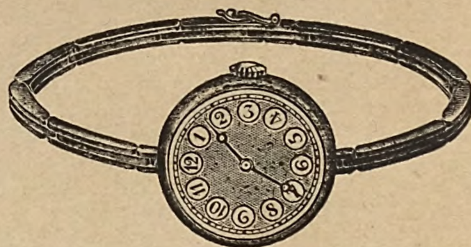


SPEZIALITÄT:

Uhren-Armbänder

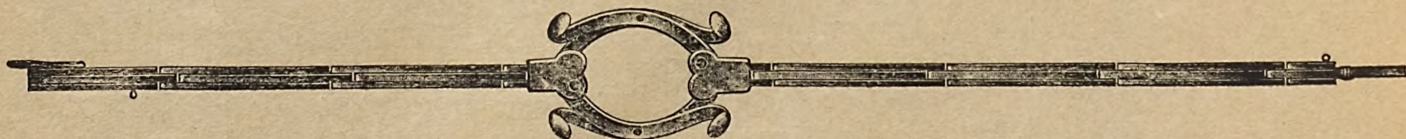
in bester Ausführung, von den einfachsten bis zu den feinsten Stücken, nur Gold und Platina





„*ESZEHA-*“

Armbänder mit Uhrklammern für Damenuhren jeder Größe sind anerkannt die besten und werden andern Systemen vorgezogen

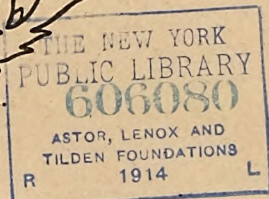


D. R. P. angem.

!! Alleiniger Fabrikant für Gold !!

34. JAHRGANG NUMMER 27

DIE GOLDSCHMIEDE KUNST



Leipzig, den 5. Juli 1913

Was sagen uns heute die historischen Stilarten?

Professor L. Segmiller, Großherzogl. Kunstgewerbeschule Pforzheim

(Schluß)

Doch auch in dem, was wir heute hervorbringen, sind wir saumselig. Wie arm an formaler Gestaltung ist z. B. unser Fingerring, wie geringwertig seine technische Durchbildung! Und doch haben die Jahrhunderte Tausende von geistreichen Ringformen hervorgebracht. Welch ein Phantasiereichtum und welche Kunstfertigkeit spricht aus den Schöpfungen der Alten auf diesem Gebiet vom ägyptischen und mykenischen Ring bis zum Empirering! Eine moderne Auffassung solcher Formgedanken könnte uns aus trostloser Öde hinausleiten. Nichts anderes ist über die übrigen Gebiete der Schmuckkunst zu sagen. Solche Erwägungen lassen in uns den Entschluß reifen, daß wir von den Werken der Alten nicht nur nichts zerstören, sondern sie sorgsam hüten und eifrig studieren wollen, damit ein lebendiger, kräftiger Zug durch unser kunstgewerbliches Leben pulsiere.

Die historischen Zeitläufte haben uns jedoch noch mehr zu sagen. Wenn wir ein modernes Ornament betrachten, so geschieht es nicht selten, auch wenn es von einer ganz hervorragenden Kraft stammt, daß wir uns gestehen, diese Lösung (ganz abgesehen von der äußeren Formgestaltung) habe ich doch schon von irgend einem Kerl aus dem grauen Mittelalter oder dem 16. Jahrhundert viel besser gesehen. Und tatsächlich, wenn wir den Formenreichtum der Jahrhunderte überblicken, so sehen wir, daß gewisse Lösungen, man möchte sagen Schönheitsgesetze, immer wieder auftauchen. Dies ist eigentlich ein ganz logischer Vorgang. Die Licht- und Schattengesetze sind immer die gleichen, auch die ornamentalen Aufgaben sind die gleichen, dreht es sich nun um Füllungen von Dreiecken, polygonalen Flächen, Ovalen, Kreisen, die in der Ebene liegen, oder um solche von plastischem Charakter. Die Farbgesetze sind ebenfalls unverändert, sie sind früher nur nicht gekannt bezw. gefühlsmäßig befolgt worden. Was macht es schließlich aus, wenn der Gotiker ein spitzbogiges Feld einführte, oder der Barockkünstler gebrochene Spiralenfelder; er trug nur zur überhaupt möglichen Raumlösung einen Baustein bei. Schließlich muß dann doch einer die oft gestellte Aufgabe, z. B. ein Flächenquadrat unter bestimmten, für eine Reihe von Aufgaben gleichen Voraussetzungen am besten gelöst haben. Und selbst noch weiter angenommen, daß diese beste Lösung je nach dem Empfinden des Künstlers, nach Bodenständigkeit und Stil einen verschiedenartigen Charakter gewann, so daß man von verschiedenen guten Lösungen sprechen könnte, sie sind da, sind gelöst. Wir können sie verwenden und sollen sie verwenden — aus dem einfachen Grund, weil sie besser nicht zu lösen sind. Wollten wir aber, was nur zu oft geschieht, selbständig eine solche Lösung versuchen, so kann sie sehr leicht schlechter ausfallen, dann ist der Kunst und der Aufgabe nicht gedient; oder sie wird gleich gut, dann haben wir das Pulver zweimal erfunden. Ähnliches ist oder war bei der Feststellung von Zweckformen für Geräte zu beobachten. Eine Unmenge von Mühe, Zeit und Phantasie wurde z. B. aufgewandt, um eine neue Messer- oder Gabelform zu erfinden. Das Resultat? Man kam wieder auf die längsteingeführte Form zurück; alles Bessermachenwollen hatte zu Verirrungen geführt. Nicht anders ist es mit gewissen ornamentalen Verteilungen.

Man verstehe nicht falsch, ich möchte keineswegs etwa der Wiedererweckung irgend einer Stilart oder der formalen Anlehnung an eine solche das Wort reden. Gewisse allgemeine Schönheits-

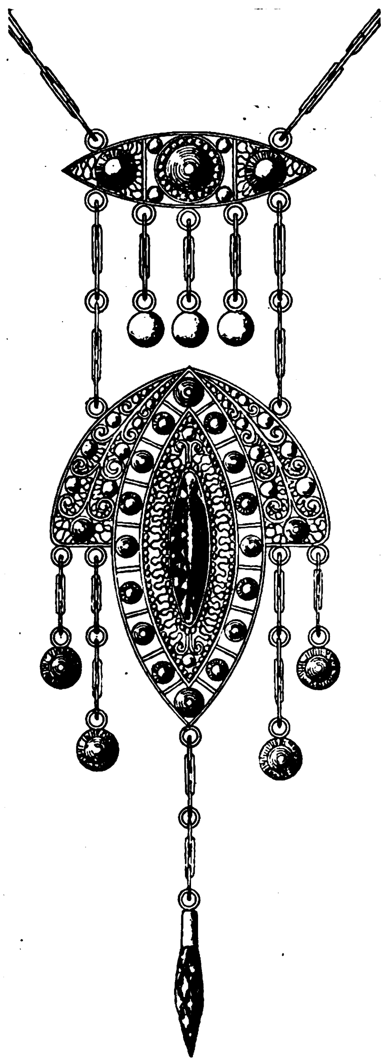
gesetze dagegen, die fast in jedem reifen Stil Beachtung fanden, sollten wir als Erbgut fernerhin nicht liegen lassen. Der heilige Geist der altmeisterlichen Kunst möge wieder befruchtend auf uns wirken, besonders in Hinsicht auf das Ornament. Die Kunst ist in ihren Grundpfeilern Überlieferung, oder besser gesagt eine Fortentwicklung von Vorhandenem. Genau so, wie eine Stadt ohne künstlerische Tradition niemals eine Kunststadt, sondern höchstens ein großer Verkaufsladen werden kann, ebensowenig wird unsere Ornamentik Stil erhalten, wenn wir auf das herrliche Erbe der Überlieferung Verzicht leisten.

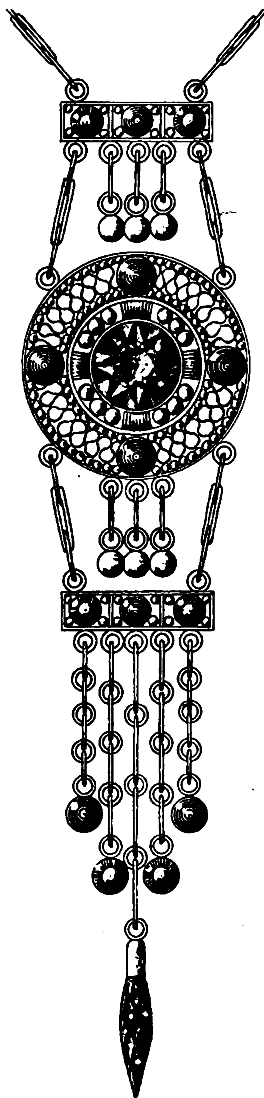
Viel Unfug ist in der Heimatschutzbewegung und in der Kunstschreiberei mit dem Wörtlein „Bodenständigkeit" getrieben worden; so viel, daß es nahezu begriffliche Bedeutung verloren hat. Wenn ich es heute hervorhole, so geschieht es deshalb, weil ich mich außerstande sehe, alle jene Umstände: Volkscharakter, geographische Lage, klimatische Verhältnisse usw., welche eine Kunstart als einem Lande, einer Stadt eignend bedingen, zusammenfassend anders auszudrücken. Die Bodenständigkeit ist keine Fabel. Nehmen wir aus historischer Zeit die Städte Athen, Rom, Florenz, Venedig, sie haben sich ihre Eigenart durch die verschiedensten Kunstrichtungen jahrhundertlang bewahrt. Von Einzelerscheinungen abgesehen ist in jedem Zeitabschnitt festzustellen, ob es sich um florentinische, venetianische oder römische Kunst handelt. Und gerade dadurch, daß sich ein Künstler von dieser bodenständigen Kunst anregen ließ und diese Anregungen selbständig verwertete, ist mancher ein Großer geworden. Raffael wäre z. B. ohne diesen Werdegang kaum denkbar. Bodenständigkeit ist aber nichts anderes als Überlieferung. Die historischen Zeitläufte lehren uns also den Gebrauch bodenständiger Überlieferung.

Wie steht es heute damit? Es seien von den berühmtesten modernen Architekten nur zwei hervorgehoben, der verstorbene Messel in Berlin und Th. Fischer in München. Ihre Werke künden die Lehre der Tradition. Für bodenständige Bauweise ist dieses sogar eines der besten Beispiele. Es ist gleich, ob Fischer in Lindau, Stuttgart, Kiel, Langensalza oder München einen Wohnungsbau zu lösen hat, immer knüpft er an die örtliche Überlieferung an. Er versteht es meisterhaft, die neuzeitlichen Baugesetze dem Kunstdialekt anzupassen. Wer aber wollte die moderne Meisterschaft der beiden Künstler leugnen? Auch eine lange Reihe hervorragender Goldschmiede wäre in diesem Sinne anzuführen. Ich nenne nur Riegel (Köln), Otto Lohr (München), Pöhlmann (Nürnberg).

Die freie Anregung, die historische Formen und Motive auslöst, würde unseren ornamentalen Schatz und sogar die Schmuckarten für den deutschen Markt erheblich bereichern. Es ist aber keine Frage, daß sich derjenige, der sich entweder durch Selbststudium oder durch eine Schule in obigem Sinne anregen ließ, auch für den Exportentwurf befähigter erweist. Er wird vor allen Dingen seinen Beruf mehr künstlerisch erfassen. Er ist gewohnt eine entstandene Form stets auf ihre Entstehung und Umwelt zu beziehen und danach zu arbeiten. Sein Studium hat ihm gezeigt, weshalb eine gotische Form in gotischer Zeit aus Gründen der Tradition, der Lebensanschauung, der Gestaltung neuer Verhältnisse genau so und nicht anders sich entwickeln mußte. Und genau so, wie er die Entstehung des Formenschatzes des Rokoko- oder Louis XVI.-Stiles als notwendige Folgeerscheinung erkannte, so wird er aus der Überlieferung und aus der herrschenden Kunstweise eines Landes heraus einen Schmuck bauen, der dort wirklich begehrt wird und sich in die Umwelt einfügt. Statt dessen sind wir nur zu leicht geneigt, fremde Völker von vornherein als Barbaren zu betrachten, denen wir erst Formenwelt und die Kunst des Zierates zu verkündigen haben. So geschieht es, daß wir diesen Völkerstämmen infolge unseres Übergewichtes Schmuck „aufzuhängen" vermögen, der der eigenen Landestradition, sowohl der unsrigen wie der ihrigen, geradezu Hohn spricht. Welche herrliche Formenwelt besaß und besitzt z. B. Indien oder Java. Es gibt ornamentale Schöpfungen dieser Völker, die dem Zierschatz der edelsten Stile an Linienführung und Rhythmus nicht nachstehen, ihn aber an sprühender Phantasie bedeutend übertreffen. Nicht anders ist es in China und Japan. Ja selbst das dunkelste Afrika setzt uns geradezu in Erstaunen. Frobenius Barth u. a. haben das Vorhandensein uralter geistiger Kulturen in Afrika, besonders in Westafrika, aufgedeckt. Nicht nur Schätze von Sagen und Legenden, die an dichterischer Größe an nordische Bardengesänge erinnert, bezeugen die künstlerische Höhe, sondern auch zahlreiche Ausgrabungen von Geräten, Schmuckstücken, Kleinplastiken und Schnitzereien. Aber auch die lebende Generation schnitzt, webt und flicht eigenartige Motive. Diesen Völkern bringen wir Export! Export, dessen Formgestaltung uns eine kaum in die äußersten Grenzen eindringende europäische Händlerwelt diktiert.

Diese Betrachtungen sind vom volkskundlichen und künstlerischen Standpunkt aus traurig. Gerade jener Umstand aber, daß der Kern dieser Völker von europäischen Segnungen unberührt blieb, erweckt einige Hoffnungen. Jenes Volk, dessen Kaufmannschaft und Künstlerschaft es verstehen wird, im Sinne dieses Aufsatzes Schmuck und Bijouterie zu bringen, wird sich unübersehbare Exportabsatzgebiete erobern. Wird dieses Volk Deutschland oder England sein? Vielleicht keines von beiden, auf jeden Fall aber jenes Künstlervolk, das die Kulturwerte dieser Länder wie historische Stile studiert und nach ihren Richtlinien Neues schafft.







Halsschmuck, Silber ox. mit Topasen

Halsschmuck, Silber verg. mit Amethysten

Halsschmuck, Silber ox. mit Amethysten

Original-Entwürfe zu Filigranschmuck von Wilh. Nachtsheim — Tiel (Holland)

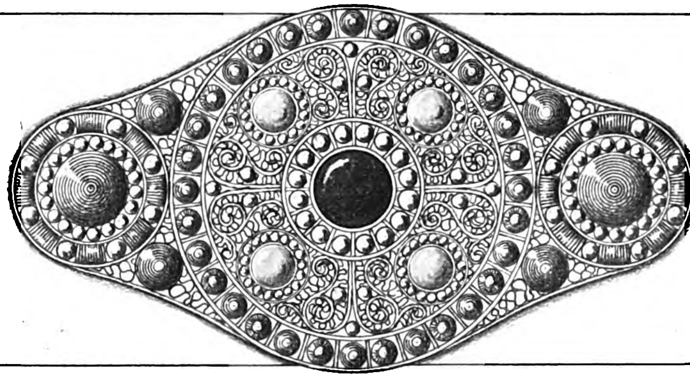
DIE VERSUCHE ZUR KÜNSTLICHEN HERSTELLUNG DES DIAMANTEN UND IHRE AUSSICHTEN AUF ERFOLG

Von Dr. Alfred Eppler — Krefeld

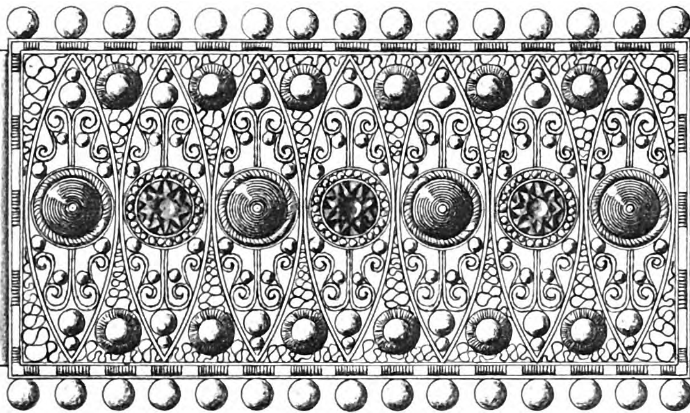
Durch Einwirkung von Lithiummetall auf Kohlenwasserstoffe unter hohem Druck suchte Hannay zum Ziele zu kommen; aber auch er erhielt keine brauchbaren Diamanten.

Der Franzose Moissan, der vor 20 Jahren seine Versuche begann, hatte mehr Glück. Er ging davon aus, daß man kleine Diamanten in meteorischem Eisen gefunden habe und versuchte nun, unter gleichzeitiger Anwendung von hoher Temperatur und hohem Drucke, im Eisen Diamanten zu erzeugen. Man kann nämlich den Kohlenstoff zwar nicht schmelzen wie Metall, da er bei gewöhnlichem Druck bei 3870° aus dem festen Zustande, ohne vorher flüssig zu werden, verdampft, aber er läßt sich in flüssigen Metallen, z. B. in Eisen oder in Silber, so auflösen wie etwa Zucker im Wasser. Erkalten dann solche kohlenstoffhaltigen Metallschmelzen, so scheidet sich ein Teil des Kohlenstoffes wieder ab. Bei

gewöhnlichem Druck aber hat der abgeschiedene Kohlenstoff stets die Form des Graphits (darauf beruhen z. B. die Sprödigkeit und die geringe Härte des gewöhnlichen Gußeisens), niemals aber als Diamant. Moissan aber suchte das dadurch zu ändern, daß er das Eisen stark mit Kohlenstoff sättigte und dann rasch abkühlte, wobei durch innere Spannungsvorgänge in dem Eisen ein hoher Druck entstehen mußte. Er löste im elektrischen Flammenbogen Kohlenstoff in geschmolzenem Eisen auf, goß die Schmelze in einen Kupferzylinder oder in eine Form, die mit Eisenfeile gefüttert war und kühlte rasch ab. Nach dem Erkalten löste er das Eisen in Säure auf und fand im Rückstande bis 0,7 mm große wirkliche Diamantkristalle. Ebenso erhielt er sie aus mit Kohlenstoff gesättigten Silberschmelzen.

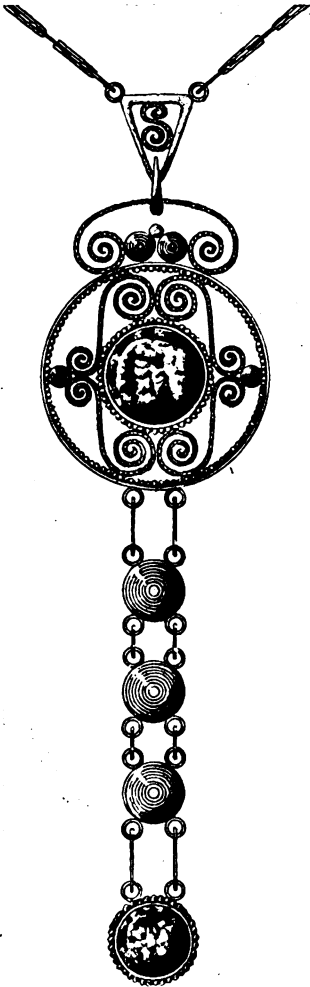


Gürtelschließe, in Silber oxydiert mit Rosenquarz und Lapis lazuli



Gürtelschließen, in Silber oxydiert mit Topas und Amethysten
Original-Entwürfe zu Filigranschmuck von
Wilh. Nachtsheim — Tiel (Holland)

Auch William Crookes erhielt winzige Diamanten, und zwar durch Explosion von Cordit, dem Kohlenstoff zugesetzt war. Bei diesem Verfahren dauerte die Vereinigung von hohem Druck und hoher Temperatur noch kürzere Zeit als bei dem Moissan'schen Verfahren, nur Bruchteile einer Sekunde. Wegen dieser kurzen Dauer des Wirkungsgrundes sind, wie jedem einleuchten wird — abgesehen von dem Kostenpunkt — weder das Moissan'sche noch das Crookes'sche Verfahren praktisch nutzbar zu machen. Das Problem ist zwar prinzipiell gelöst, aber nicht befriedigend; denn einmal sind weder der Druck noch die Temperatur, bei denen hier der Diamant entsteht, bestimmbar; und ferner fehlt jede Möglichkeit, sie solange wirken zu lassen, daß genügend große, reine, verwertbare Diamantkristalle entstehen könnten. Das ist aber die zweite Seite des Problems. Was nützt es, festgestellt zu haben, daß die Entstehung von Diamanten aus Kohlenstoff auf künstlichem Wege möglich ist, wenn es nicht gelingt, genügend große Diamantkristalle rein und wertvoll auf billige Weise herzustellen! Kristallisierten Korund konnte man längst synthetisch herstellen; es hat aber noch sehr lange gedauert, bis man brauchbare synthetische Rubine und Saphire bekam. Nun, warum soll das denn nicht mit der Zeit auch für den Diamant möglich sein? dachte man und beschritt neue Wege. Statt des Eisens wählten andere Forscher, so Emanuel Friedländer, v. Hasslinger und Wolf, Olivingestein von

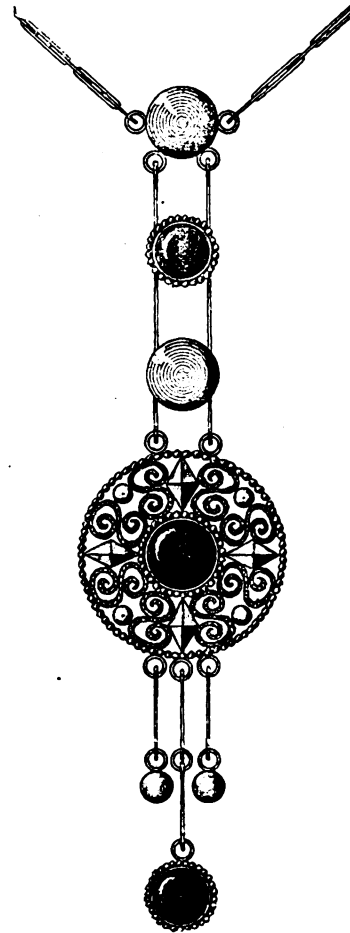


Halsschmuck, Silber vergoldet mit Türkismatrix



Halsschmuck, Silber oxydiert mit Topasen und Chalcedon

Original-Entwürfe zu Filigranschmuck v. Wilh. Nachtsheim — Tiel (Holland)

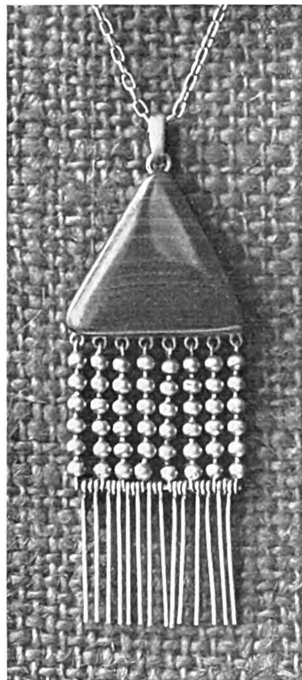


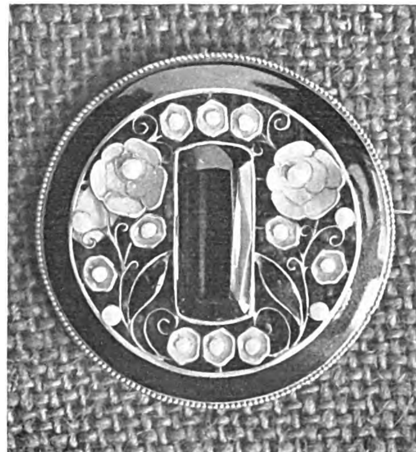
Halsschmuck, Silber vergoldet mit Karneol

ähnlicher Beschaffenheit und Zusammensetzung, wie den Kimberlit, in dem im Kaplande die Diamanten gefunden werden. Sie verwendeten entweder graphithaltiges Material oder setzten ihm künstlich Kohlenstoff zu und schmolzen das Ganze im Knallgasgebläse. Auch sie erhielten winzige Diamanten, wobei allerdings die Möglichkeit nicht von der Hand zu weisen ist, daß es sich auch hier um Karbide gehandelt hat. Auch muß man bei solchem Material vorsichtig sein und es nicht etwa, was nahe läge, aus einer Erdschicht nehmen, die, wie der Kimberlit, schon von Natur winzige, mikroskopische Diamanten enthalten könnte.

Wie dem auch sei, selbst wenn, was wir annehmen wollen, auch auf diesem Wege tatsächlich kleine Diamantkriställchen entstanden sind, so eignet sich auch dieses Verfahren nicht, das Problem praktisch brauchbar zu lösen.

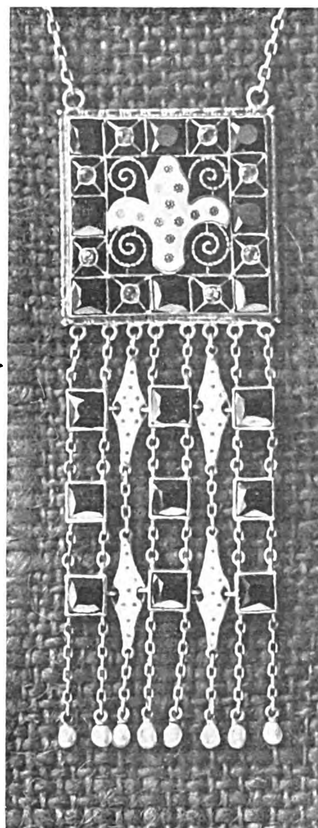
Albert Ludwig beschrieb ein Verfahren, nach dem es ihm gelungen sei, durch Anwendung von Elektrizität und einem Druck von 1300 Atmosphären Retortenkohle in kristallinischen Diamant, den sogenannten Carbonado, zu verwandeln. Er will erbsengroße Stückchen erhalten haben. Die Sache scheint aber auch einen Haken gehabt zu haben, da man seit über 10 Jahren nichts













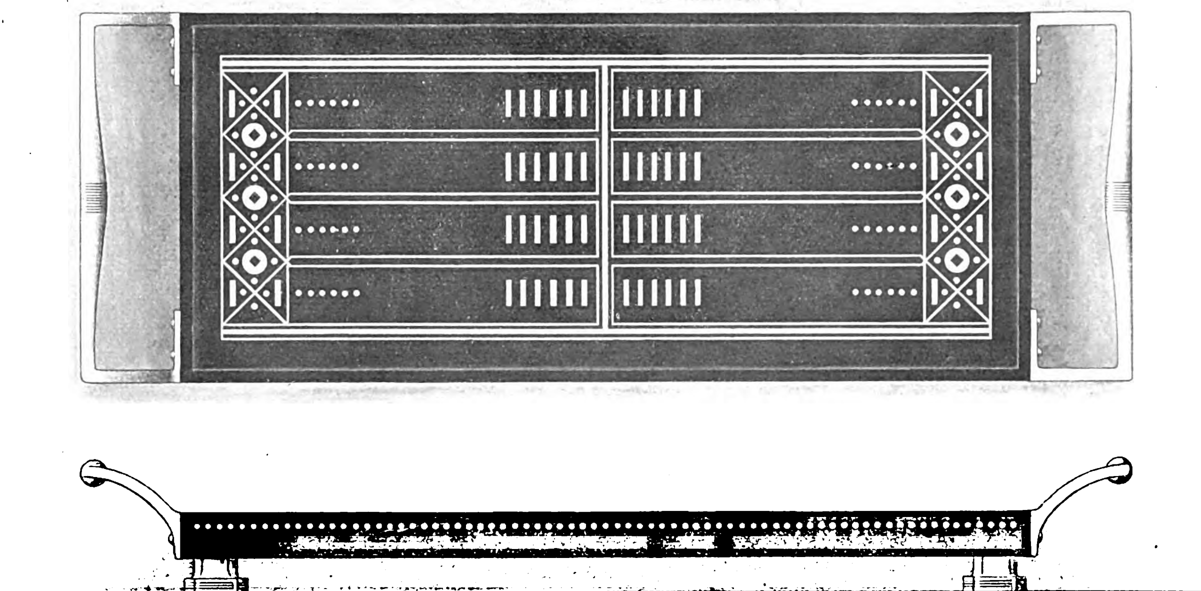
Schmuckstücke, in Silber oxydiert mit Farbsteinen, Perlen und Email
von Theodor Fahrner — Pforzheim








Schmuckstücke, in Silber oxydiert mit Farbsteinen, Perlen und Email
von Theodor Fahrner – Pforzheim



Tablett mit Intarsien, Original-Entwurf von Wilh. Nachtsheim — Tiel (Holland)

mehr von ihr gehört hat und die fabrikmäßige Herstellung von Carbonado, der als Arbeitsdiamant sehr gesucht ist und so hoch bezahlt wird wie brauchbare Schmuckdiamanten, sehr gewinnbringend sein könnte.

v. Bolton versuchte noch einen anderen Weg. Er ließ Leuchtgas durch eine Röhre streichen, in der 14prozentiges Natriumamalgam das Leuchtgas zersetzen sollte. Kleine Diamantpartikelchen waren auf das Amalgam aufgekittet und sollen sich im Laufe eines Monats etwas vergrößert haben. Der abgeschiedene Kohlenstoff hätte sich also, veranlaßt durch die vorhandene Diamantsubstanz, in Form des Diamants abgeschieden.

Auch dieses Verfahren verspricht keinerlei praktischen Erfolg.

Um nun einmal festzustellen, welche Aussicht überhaupt vorhanden ist, ein brauchbares Verfahren zur künstlichen Gewinnung des Diamants zu finden, wollen wir hier an einem Beispiele die Bedingungen untersuchen, unter denen überhaupt Elemente mit mehrfacher Gestalt (polymorphe Körper) veranlaßt werden, je nachdem die eine oder die andere Gestalt und, im Verein damit, andere Eigenschaften anzunehmen.

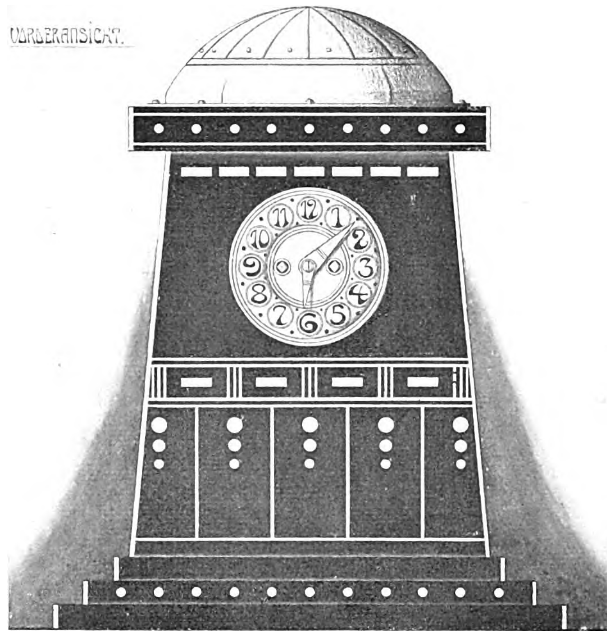
Es gibt eine große Anzahl polymorpher Stoffe, und auch unter den Elementen ist der Kohlenstoff nicht der einzige; so ist z. B. auch Schwefel mehrgestaltig. Bei diesem Element hat man die Bedingungen untersucht, unter denen die verschiedenen Ausbildungsformen entstehen und konnte dabei allgemeine Gesetzmäßigkeiten beobachten, die man nunmehr mit Vorteil auf solche polymorphen Stoffe anwenden kann, die der Untersuchung nicht so leicht zugänglich sind wie der Schwefel. So hat man u. a. gefunden, daß die Form, in der ein Körper kristallisiert, niemals von der Natur des Lösungsmittels oder davon abhängt, ob er aus dem flüssigen Zustande erstarrt oder aus einer Lösung ausfällt, sondern lediglich von dem Druck und der Temperatur, bei der sich die Gestaltung vollzieht. Die Versuche von Moissan und Crookes bewegten sich also auf dem rechten Wege, während die von Friedländer, von v. Hasslinger usw. auf einer Verkennung der physikalischen Grundlagen der Kristallisation nach einem bestimmten Kristallsysteme beruhen. Zu genauerer Darlegung wollen wir die entsprechenden Verhältnisse beim Schwefel betrachten.

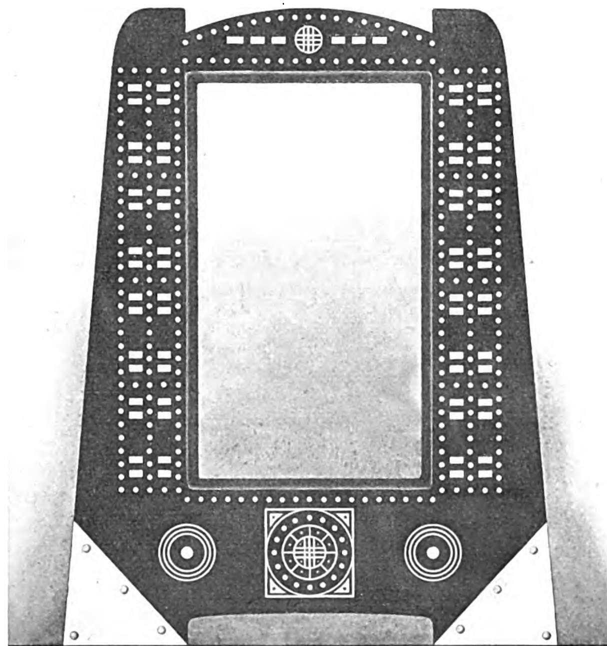
Es gibt eine Reihe von Formen, in denen der Schwefel auftreten kann: dampfförmig, flüssig und fest und in letzterem Zustande amorph, rhombisch und monoklin. (Schluß folgt)

DIE SAFETY PIN (SICHERHEITSNADEL) IN INDIEN

Von Theodor Ling

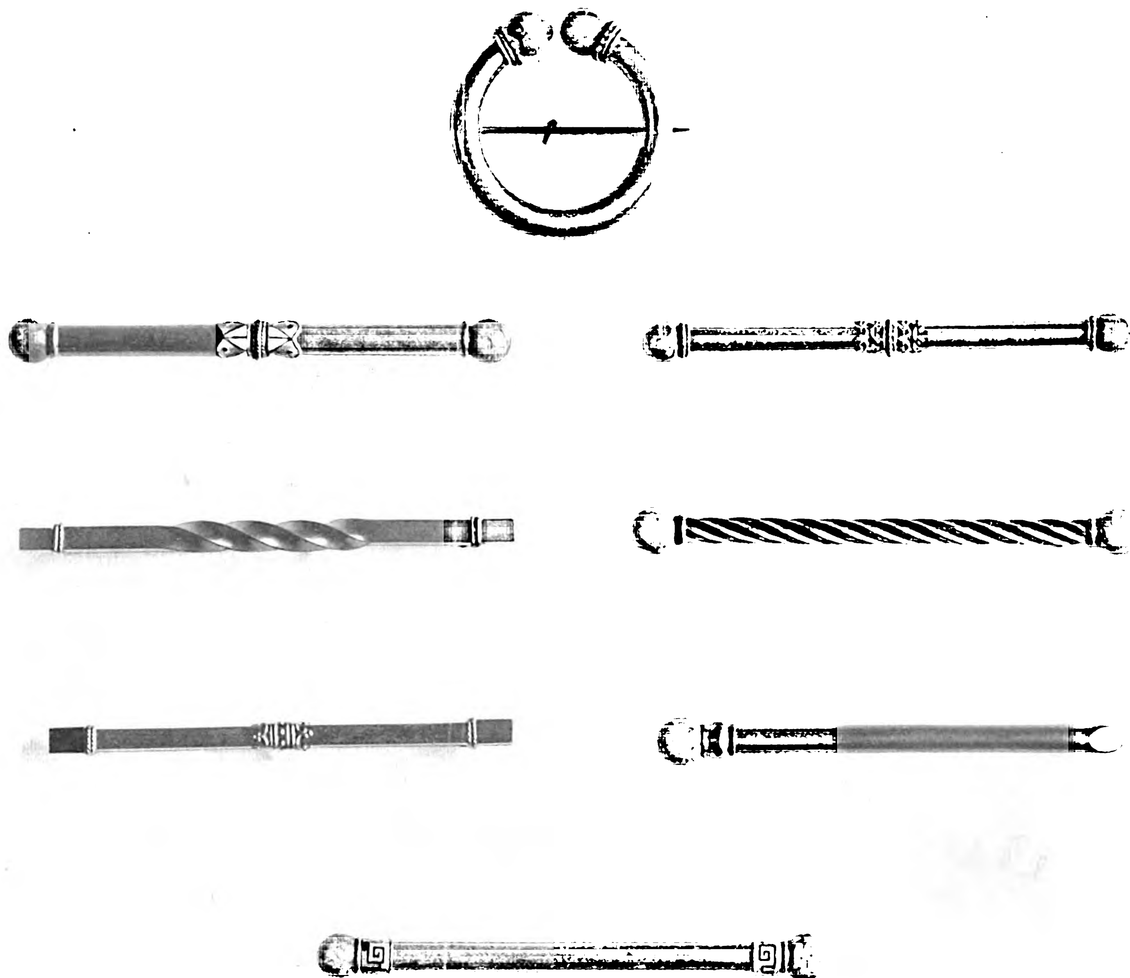
Ich möchte in aller Kürze auf einen Artikel aufmerksam machen, der zurzeit in Britisch-Indien sowohl bei europäischen wie eingeborenen Damen in hoher Modekunst steht und außergewöhnlich viel gekauft wird: Goldene Safety Pins (Sicherheitsnadeln). Mitunter werden ungeheuere Preise für diese scheinbar unbedeutenden und kleinen Stücke bezahlt. Am meisten beliebt sind solche mit Perlenbesatz. Ich sah solche Sicherheitsnadeln im Geschäft von Garrard & Co., Ld, 1 Dalhousie Square, Calcutta zu 15 und 18 Rupien und darüber (= 20 und 24 Mark usw.), die englisches Fabrikat und sehr geschmackvoll gearbeitet waren. Am meisten beliebt bei den hiesigen Damen sind diese Sicherheitsnadeln, wenn die erwähnte Perlenverzierung in der Mitte angebracht ist und einen Kreis oder sonst eine geometrische Figur ergiebt. Andere 21 Stücke, bei denen die Perlen in einer Linie auf dem Rücken der Nadel befestigt sind, finden weit weniger Anklang.





Standuhr und Spiegel mit Intarsien
Original-Entwürfe von Wilh. Nachtsheim
Tiel (Holland)

Trotzdem diese goldenen Sicherheitsnadeln so begehrt sind, ist aber die Auswahl in den Geschäften eine recht geringe. Ich habe darüber seitens der Damen viele Klagen gehört. Die Auswahl in bezug auf verschiedene Muster und Dessins in der Verzierung sowie in bezug auf Größe der Nadeln und auch auf ihren Preis würde jedenfalls weit größer sein, wenn die hiesigen Geschäfte nicht alles aus England allein beziehen würden, sondern auch aus Deutschland und anderen Ländern. Ich kann den deutschen Fabrikanten den Vorwurf nicht ersparen, daß sie das Geschäft nach Indien zu gleichgültig betreiben. Garrard & Co. z. B. hat seit endlos langer Zeit nicht das geringste Angebot aus Deutschland erhalten, sondern nur Angebote aus England. Es ist aber ausgeschlossen, daß die hiesigen Firmen ohne weiteres in Pforzheim oder sonstwo in Deutschland Bestellungen machen, wenn ihnen nicht durch Angebote entgegengekommen wird.



Vergoldeter Silberschmuck, im römischen Charakter, mit Lapis lazuli, teilweise mit Email verziert, Ausführung Firma Julius Wimmer — Pforzheim, Entwurf von Carl Bissinger

Dasselbe gilt auch von J. Boseck & Co., P. Orr & Sons, Arlington & Co. und den meisten anderen, gerade den besten und vornehmsten Juwelier-Geschäften in Kalkutta, während der etwas gewöhnliche, wenn auch riesengroße Allerweltsbazar von Whiteaway Laidlaw & Co. noch einigermaßen lebhaft mit Angeboten aus Deutschland bedacht wird.

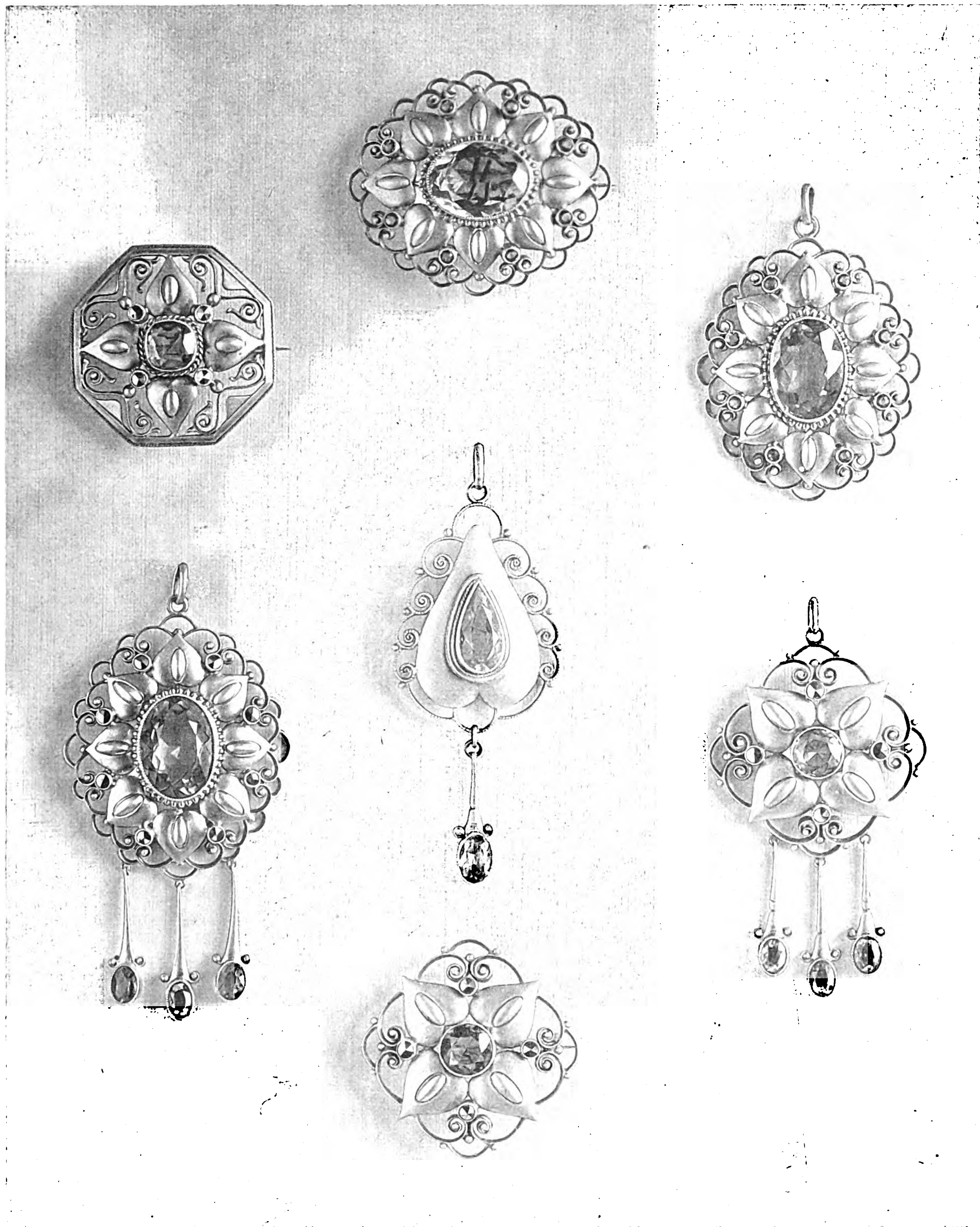
Die erwähnte gegenwärtige Vorliebe für goldene und reich verzierte Sicherheitsnadeln habe ich in erster Linie in Kalkutta beobachtet. Derartige Modeliebhabereien aber pflegen sich stets von Kalkutta aus über ganz Indien zu verbreiten.

Es empfiehlt sich daher, auch die entsprechenden Geschäfte in Bombay, wie Lund & Blockley, und in Madras, wie Spencer & Co. Ltd., sowie in Rangoon (Burma), wie J. Vargas und Rowe & Co., mit Angeboten zu versehen.

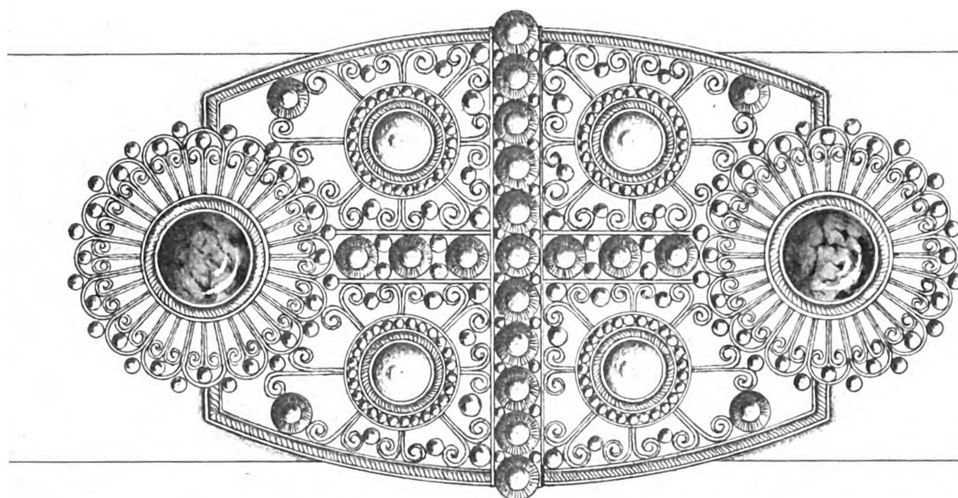
□ □ □

Der Stärkste ist nie stark genug, um immerdar Herr zu bleiben, wenn er seine Stärke nicht in Recht und den Gehorsam nicht in Pflicht verwandelt.

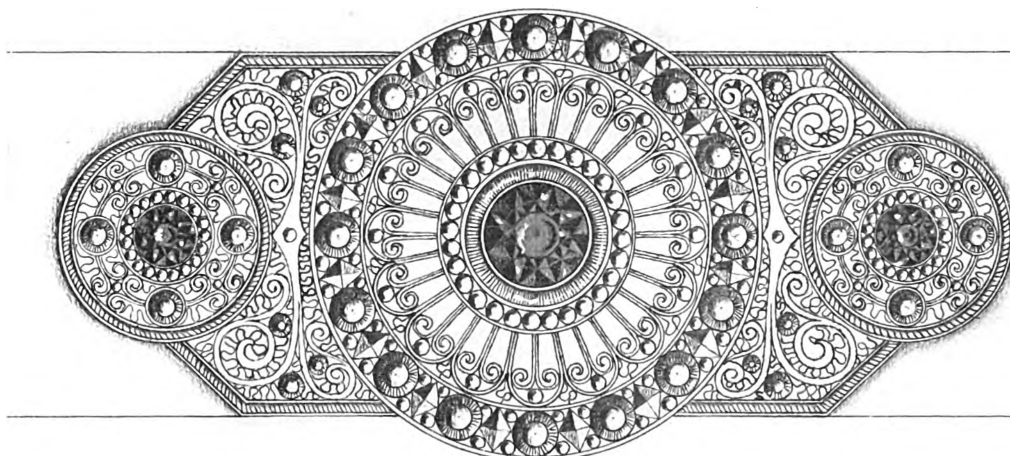
J. J. Rousseau



Neuzeitiger Silberschmuck mit farbigen Edelsteinen.
Ausf. Firma Julius Wimmer — Pforzheim, Entwurf von Carl Bissinger



Gürtelschließe, in Silber oxydiert mit Türkismatrix



Gürtelschließe, in Silber oxydiert mit Amethyst und Topasen

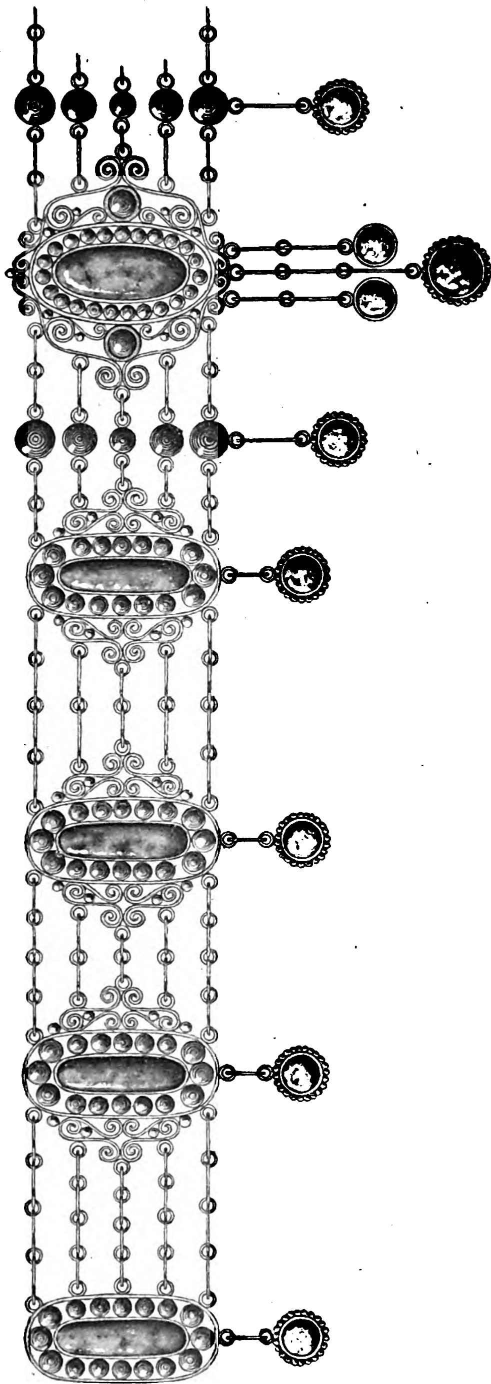
Original-Entwürfe zu Filigranschmuck von Wilh. Nachtsheim — Tiel (Holland)

DIE SAMMLUNGEN IM PALAZZO PITTI IN FLORENZ

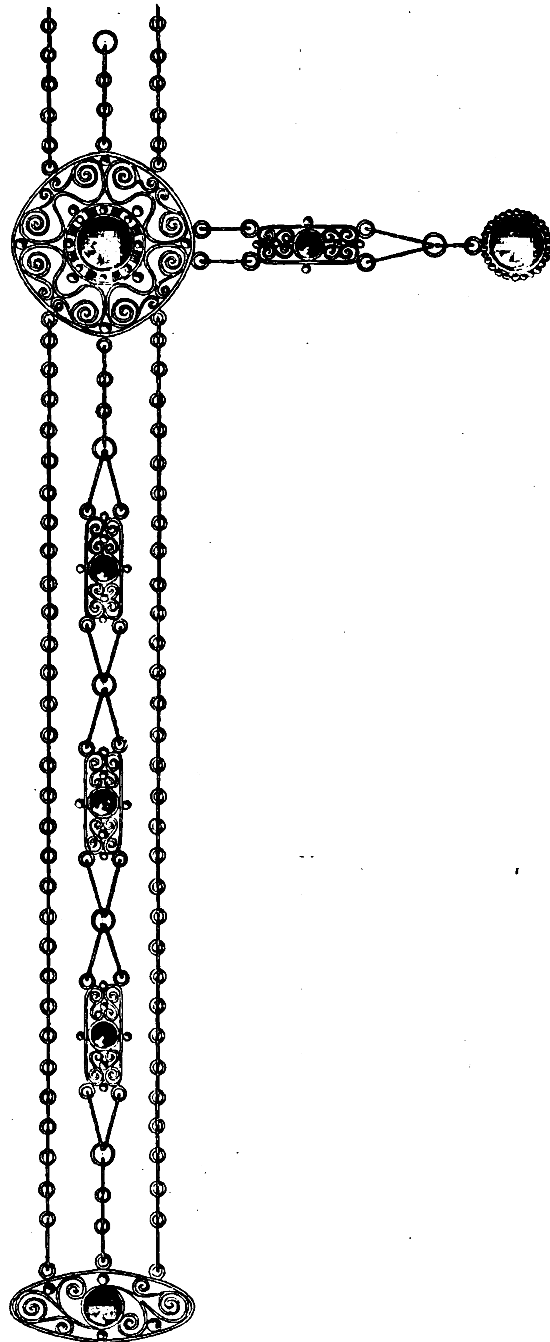
(3. Fortsetzung statt Schluß)

Der Körper der Vase ist in seiner oberen Hälfte stark nach außen gewölbt, am unteren flachen Teil, von der Wölbung halb gedeckt, kauern gefesselte Figuren, die in Haltung und Mienen Verzweiflung, ohnmächtigen Haß ausdrücken. Auf der Wölbung, rechts und links von dem schlanken, ausgebogenen Hals, sitzen zwei feurig blickende Adler mit ausgebreiteten Flügeln, die in ihren Schnäbeln die Ketten halten, mit welchen die Figuren unter ihnen gefesselt sind. Am Sockel der Vase erscheinen nochmals einige kleine Büsten, welche ebenfalls den Schmerz der Knechtschaft in ihren Mienen prächtig zum Ausdruck bringen.

Eine Arbeit Donatellos (eigentlich Donato di Niccolo di Betto Bardi, geb. um 1386 in Florenz, gestorben daselbst am 13. Dezember 1466), der in seiner ersten Zeit ebenfalls als Goldschmied tätig war, ist eine Gruppe: »Der Triumph des Erzengels Raphael über den Bösen«, in Elfenbein und Kokosnuß ausgeführt. Mit ausgebreiteten Flügeln, bewehrt mit Helm-



Halsschmuck, in Silber vergoldet mit Türkis-matrix und Lapis lazuli



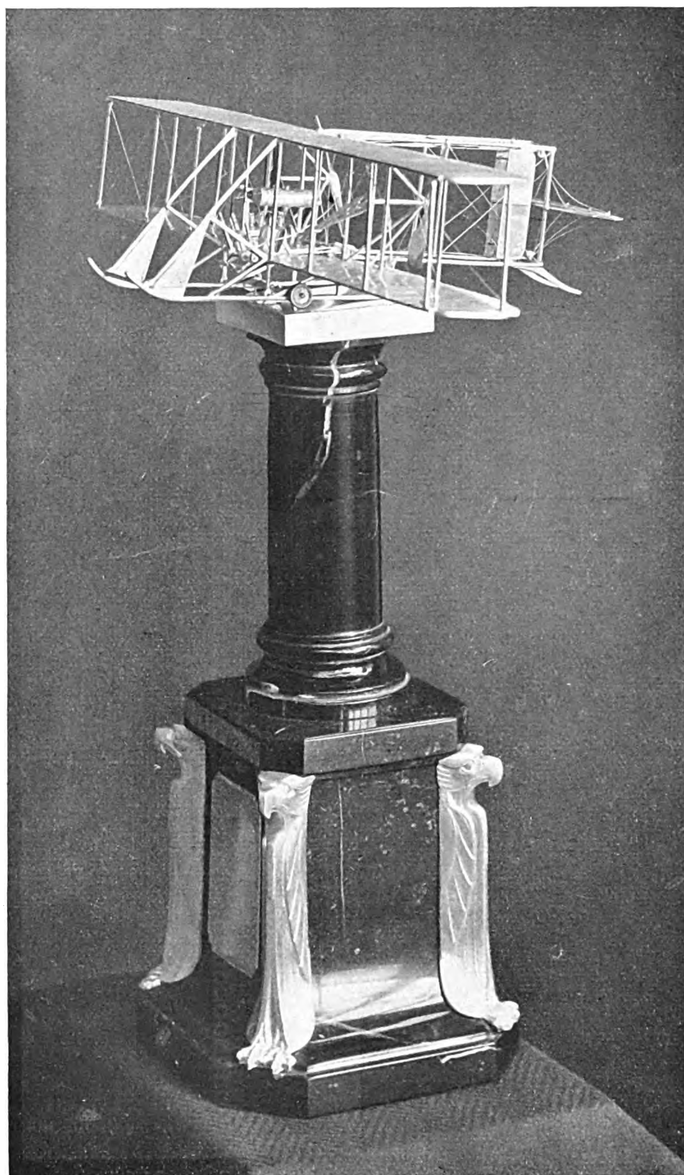
Halsschmuck, in Silber vergold. mit Karneolen

Original-Entwürfe zu Filigranschmuck von Wilh. Nachtsheim, Tiel (Holland)

und Schild, das flammende Schwert in der hoch erhobenen Rechten, steht der Erzengel, sich triumphierend niederbeugend auf den Feind, der hingestreckt, den Kopf nach unten hängend, die gefesselten Beine ausgestreckt, auf einem Felsblock liegt. Der Kontrast der Farben des Materials und dessen künstlerische Verbindung erhöht die Wirkung der kraftvoll behandelten Gruppe außerordentlich.

Ein sehr interessantes Stück der Sammlung ist der „Heilige Stein", jedenfalls eine Reliquie vom Heiligen Grabe oder der Kreuzigungsstätte. Man bezeichnet ihn, d. h. seine Fassung, als eine Arbeit des 14. Jahrhunderts, und er dürfte nach der Art des Metallrahmens, der mit Steinen und Emailarbeiten (die Kreuzigung, die Mutter Gottes mit dem Kinde, vier Heiligenköpfe und noch vier anderen religiösen Sujets) geschmückt ist, wohl als byzantinischer Herkunft ansprechen.

Eines der imponierendsten Stücke der Sammlung veranschaulicht die Passion Christi und wird überragt von einer Kreuzigungsgruppe. Von kunstvoll bearbeitetem Metall und auserlesenen Korallen mit Edelsteinschmuck hergestellt, ist es ein typisches Beispiel der Renaissancekunst. Von der obersten Figur, den Heiligen Geist darstellend, der in Gestalt einer Taube vom geöffneten Himmel auf das Kreuz hernieder schwebt, bis zu den kleinen Piedestalen, auf welchen das Ganze ruht, ist es mit unendlicher Sorgfalt, vollendetem Geschmack und höchster Kunstfertigkeit ausgeführt. Über einen niederen Sockel führt ein fünfstufiger Aufbau zu einem kapellenartigen Oberteil, bestehend aus drei offenen von Säulen flankierten Nischen und zwei größeren, die mit fein gearbeiteten Gittertüren verschlossen sind. Der zweite Teil des Aufsatzes zeigt rechts und links zwei freistehende, gewölbt überdachte Nischen, in der Mitte ein Medaillonbild, ebenfalls von Säulen flankiert und je einer Statue zur Seite. Nun folgt der letzte Teil, ein schmaler Aufsatz mit einer runden Öffnung in der Mitte, wonach zu schließen ist, daß dieses Stück einst als Expositorium oder Monstranz, zur Bewahrung und Schaustellung der konsekrierten Hostie, diente. Rechts und links stehen zwei kleine Statuen und darüber erhebt sich das Kreuz, zu dessen Füßen wiederum zwei größere Statuen Platz gefunden haben. Die verschiedenen Gruppen in den Nischen sowie die Statuen sind in fortlaufender Folge Szenen der Passion. Ein erhabenes Kunstwerk, dessen Schönheit kaum durch ein Bild, viel weniger aber durch bloße Worte zu schildern ist.



Flugzeugmodell, in Silber montiert
von der Silberwarenfabrik Körner & Proll — Berlin

(Schluß folgt)

Fahrner-Schmuck

Die Hauptbestrebungen im neuzeitlichen Kunstgewerbe richten sich bekanntlich darauf, allen Luxus- und Gebrauchsgegenständen neben der zweckmäßigen Form eine künstlerische Note zu geben, und zwar beschränkt sich dies nicht allein auf die handwerklichen Arbeiten, sondern auch auf die Erzeugnisse der Industrie. Es muß aber leider zugestanden werden, daß die Schmuckindustrie, die an sich doch wirklich berufen wäre in diesem Kampfe eine führende Rolle einzunehmen, recht wenig Anzeichen aufzuweisen hat, die erkennen lassen, daß man auch hier diese ernsten Bestrebungen zu fördern sucht. Es sind nur ganz vereinzelte Firmen, die ihre Fabrikate unentwegt, mit großer Liebe und Ausdauer den Forderungen der Neuzeit anpassen.

Dem Pforzheimer Theoder Fahrner gebührt unstreitig das Lob, auf diesem Gebiete bahnbrechend gewirkt und das einmal gesteckte Ziel mit großer Energie ständig weiter verfolgt zu haben. Es muß ihm deshalb eine wohltuende Genugtuung bereiten, wenn man heute in unserem Kunstgewerbe allenthalben mit größter Hochachtung von einem „Fahrner-Schmuck" spricht. Aber nicht allein die künstlerische Note seiner Schmuckstücke verdient eine rückhaltslose Anerkennung, sondern auch in gleichem Masse die zur Anwendung gelangende Technik.

Der Künstlerschmuck Fahners erhält nämlich noch einen besonderen Wert durch die daran geübten farbenprächtigen Emaillierungen und reizvollen Ziselierungen. Emaille, farbfreudige Schmucksteine und fein abgetöntes Silber sind daran, wie dies in der hübschen Zusammenstellung auf den Seiten 394/395 erkenntlich ist, in wahrhaft idealer und harmonischer Weise vereinigt.

Wir wünschen gerne, daß Herr Fahrner in seinem künstlerischen Streben auch ferner eine innere tiefe Befriedigung finden möge.

Wilh. Nachtsheim — Tiel (Holland)

Wir hatten bereits im Vorjahre Gelegenheit, die Schöpfungen von Wilh. Nachtsheim eingehend zu würdigen. Wir konnten damals darauf hinweisen, daß dieser Kunstgewerbler infolge seiner persönlichen Eigenart in hohem Maße dazu befähigt ist, die naturalistische ebenso wie die geometrische Ornamentik für seine Zwecke in gleicher Weise zu meistern. Er pflegt mit großer Liebe und Sicherheit die gegebenen Motive aus dem schier unerschöpflichem Reiche der Natur, ebenso vorteilhaft weiß er die strengen Formen geometrischen Ursprunges wiederzugeben. Nachtsheim konnte sich dadurch einen unermeßlichen Ornamentenschatz aneignen, den er mit großer Geschicklichkeit und mit feinem Geschmack bei seinen Werken auszunutzen versteht.

Seine Entwürfe zu Filigranschmuck und zu Intarsienarbeiten, die wir unseren Lesern in der heutigen Ausgabe vorführen, beruhen fast durchweg auf dem geometrischen Ornament. Sie besitzen sämtlich den Vorzug einer logischen und klaren Komposition, wobei außerdem die einzelnen Formen einen ganz eigenartigen Reiz aufweisen. Obschon seine Ideen durch ein eifriges Studium der Antike befruchtet zu sein scheinen, zeigen doch die abgebildeten Entwürfe ausnahmslos einen streng neuzeitlichen Charakter. Jedes Stück bekundet das hervorragende Können und die starke Individualität seines Meisters.

Wilh. Nachtsheim gehört zu jenen Kunstgewerblern, welche die Tradition mit den Forderungen unserer Zeit in harmonischer Weise in Einklang zu bringen verstehen, wir werden deshalb von Zeit zu Zeit gerne Veranlassung nehmen, von seinen weiteren Fortschritten zu berichten.

Schmuck von Julius Wimmer — Pforzheim

Nach Entwurf von Carl Bissinger hat die Firma Julius Wimmer in Pforzheim einige Nadeln im römischen Charakter (Seite 398) zur Ausführung gebracht. Diese hübschen Nadeln sind in vergoldetem Silber gehalten, mit Lapislazulikugeln und teilweise mit Emaille verziert. Sie wirken in ihrer schlichten Einfachheit sehr vornehm und finden deshalb in der Damenwelt sehr viel Beifall.

Der ebenfalls nach Entwurf von Carl Bissinger ausgeführte Silberschmuck der gleichen Firma (Seite 399), ist dagegen streng neuzeitlichen Charakters und äußerst gefällig komponiert. Der Reiz dieser Stücke liegt in der hübschen Anordnung zierlicher Drahtbiegungen und flächig gehaltener, naturalistisch geformter Silberbleche. Das leicht oxydierte Edelmetall gibt mit den Farben der gewählten Schmucksteine eine reizvolle Wirkung.

Auch die Firma Julius Wimmer gehört zu den wenigen Pforzheimer Unternehmungen, die mit Tatkraft und auch gutem Erfolge die modernen Bestrebungen der Neuzeit in die Wirklichkeit umzusetzen versuchen.

Ein Flugzeugmodell in Silber

Die Ausdehnung des Flugsportes und die damit zusammenhängende häufigere Veranstaltung von Wettflügen hat der Firma Körner & Proll, Silberwarenfabrik, Berlin S., Prinzessinnenstr. 16, Veranlassung gegeben, ein silbernes Flugzeugmodell in ihren Werkstätten anzufertigen, das gelegentlich als Ehrenpreis Verwendung finden soll. Das Modell (S. 402) stellt eine Flugmaschine in naturgetreuer Nachbildung dar. Von der Wright-Gesellschaft wurden in entgegenkommender Weise die für die Anfertigung notwendigen Zeichnungen zur Verfügung gestellt und die notwendigen Besichtigungen auf dem Flugplatz in Berlin-Johannisthal gestattet.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Jubiläen

Pforzheim. Die Firma Doublékettenfabrik Gebr. Koch feierte dieser Tage ihr 25jähriges Bestehen.

Pforzheim. Auf eine 20jährige Tätigkeit bei der Firma D. F. Weber in Pforzheim kann der Bijoutier Herr Heinrich Löffler aus Dietlingen zurückblicken, dem zur Feier des Tages von der Firma ein Geldgeschenk übergeben wurde. Außerdem erhielt der Jubilar vom Verbande Südwestdeutscher Industrieller ein Ehrendiplom nebst Plakette.

Geschäftsverlegungen

Berlin. Die Firma B. Roeßler & Co., G. m. b. H., Vertreterin der Deutschen Gold- und Silberscheideanstalt vorm. Roeßler, Frankfurt a. M., verlegt ihre Geschäftsräume von Dorotheenstraße 4 nach Kurstraße 50, C. 19.

Dresden. Die Firma Richter & Glück hat ihr Geschäft nach dem Neubau Altmarkt 6, II. Etage, verlegt.

Münster i. Westf. Herr Franz Schlatmann hat sein Uhren- und Goldwarengeschäft von Bergstraße 7 nach Spiekhof 11 verlegt.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 559. Wir bitten um Angabe einer prompten und billigen Bezugsquelle von geschliffenem Bernstein.

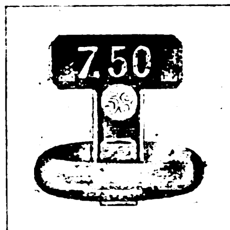
Nr. 566. Wer fabriziert Broschen in Doublé und 800/000 als Abzeichen für Angestellte der elektrischen Bahn (Flügelrad mit nach der Mitte zu laufenden Blitzstrahlen)?

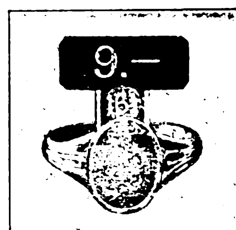
Geschäftsverkehr

(Für Mitteilungen unter dieser Rubrik übernimmt die Schriftleitung keine Verantwortung)

Wie man sich den Verkauf von Ringen im eigenen und im Interesse der Kundschaft erleichtern kann

Jeder Fachgenosse empfindet täglich beim Verkauf von Ringen, welche Schwierigkeiten ihm dadurch bereitet werden, daß er, um die richtige Größe des Ringes für den betreffenden Finger zu finden, unter Umständen Dutzende von Ringen an der Hand des Verkäufers probieren muß. Das nimmt Zeit in Anspruch und hat auch seine Nachteile, die nicht zuletzt darin liegen, daß die Ware durch den immerwährenden Gebrauch nicht besser wird. Es kommt nun aber auch häufig genug vor, daß gerade die Ausführung, die dem betreffenden Käufer zusagt, in der benötigten Größe nicht vorhanden ist, so daß das betreffende Muster neu bestellt werden muß, oder, was auch zu gewärtigen ist, der Kunde verläßt den Laden unter der Zusicherung, später wieder zu kommen, erscheint aber in Wirklichkeit nicht wieder. Diesem Übel steuert die Firma Emil Gerhards, Goldwaren-Großhandlung, Düsseldorf, durch eine ebenso einfache wie zweckmäßige Einrichtung, die sie in ihren Maßnummern-Ösen geschaffen hat. Bei Benutzung dieser





Maßnummer-Ösen hat es der Goldschmied an der Hand, nachdem er bei dem Kunden festgestellt hat, welche Größe in Frage kommt, diesem Muster in der passenden Größe vorlegen zu können. Es ist also damit erreicht, daß sich der Verkauf schneller abwickelt und das Probieren verschiedener Ringgrößen vollständig in Wegfall kommt und weiter liegt in diesem System die Gewißheit, daß durch die Vorlage der passenden Größen der Kunde auch zweifellos ein solches Stück wählen wird, während sonst, wie wir schon eingangs erwähnt haben, vielfach damit zu rechnen sein wird, daß er nicht den Gegenstand des Lagers verkauft, sondern der Größe wegen das betreffende Muster neu beziehen muß. Aber nicht allein die Vereinfachung des Verkaufs, die viel Zeit und Geld erspart, ist hervorzuheben, sondern diese praktische Neuheit der Firma Emil Gerhards, Düsseldorf, besitzt auch noch den nicht zu unterschätzenden Vorteil, daß der Juwelier und Goldschmied beim Einkauf durch sofortiges Feststellen der am Lager vorhandenen Ringweiten weiß, welche Größen er für die Ergänzung in Auftrag geben muß, um nicht in Verlegenheit zu kommen. Die praktische Neuheit der Firma Emil Gerhards, Düsseldorf, steht jedem Juwelier und Goldschmied gern zur Verfügung und wir können tatsächlich jedem Einzelnen dringend anraten, sich Muster kommen zu lassen, auf Grund deren er als Fachmann sofort erkennen wird, daß hier die Frage des schnelleren und bequemeren Verkaufs eine glückliche Lösung gefunden hat. Unsere Abbildungen veranschaulichen die Anwendung der Maßnummer-Ösen, von deren praktischer Gebrauchsfähigkeit wir Gelegenheit hatten, uns persönlich zu überzeugen.

34. JAHRGANG NUMMER 28

DIE GOLDSCHMIEDE KUNST

Ohne Genehmigung der Schriftleitung ist jeder Nachdruck verboten.

Leipzig, den 12. Juli 1913

Die Techniken des Gold- und Silberschmiedes

Von Georg Bindhardt

(14. Fortsetzung)

Feilen, Sägen, Schaben, Bohren und Gewindeschneiden

Erste Bedingung einer guten Feile ist vor allem große Härte. Um dieselbe zu erproben, fährt man mit einem harten Instrument, etwa mit der Kante einer abgebrochenen Feile, über einen, wenig dem Gebrauch ausgesetzten Teil der neuen Feile. Dieses Überreißen hinterläßt eine leichte Spur. Besieht man nun die lädierten Spitzen der neuen Feile und sieht, daß dieselben eingebogen sind, dann ist dies ein Beweis, daß die Feile zu weich ist. Bei guter Härte müssen die Spitzen ausgesprungen sein. Sehr oft passiert es auch in der Werkstatt, daß eine Feile bei dem ersten Gebrauch sofort in der Angel abbricht. Diesem üblen Umstand kann man dadurch vorbeugen, daß man vor dem Aufstecken des Feilheftes die Angel mit einem aufgelegten glühenden Stück Eisen ausglüht.

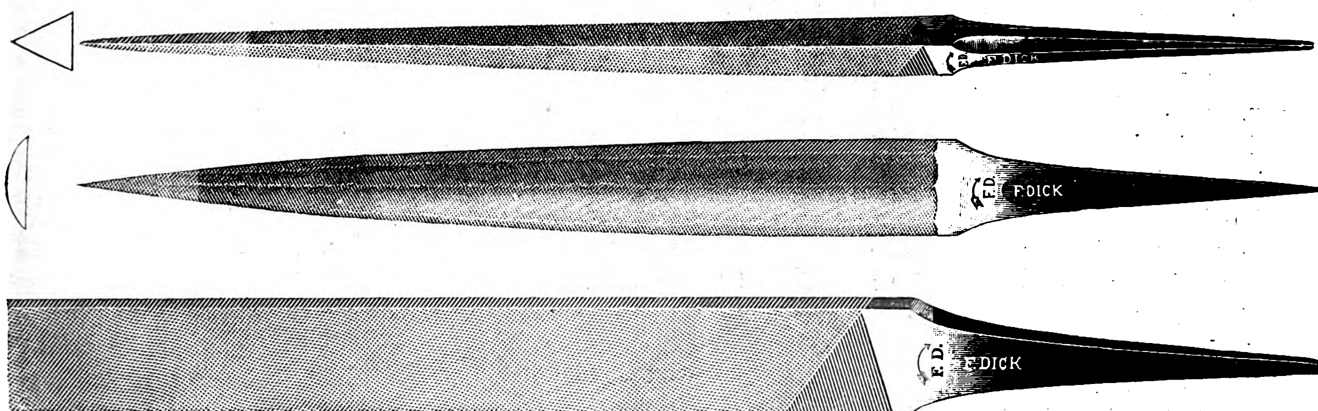


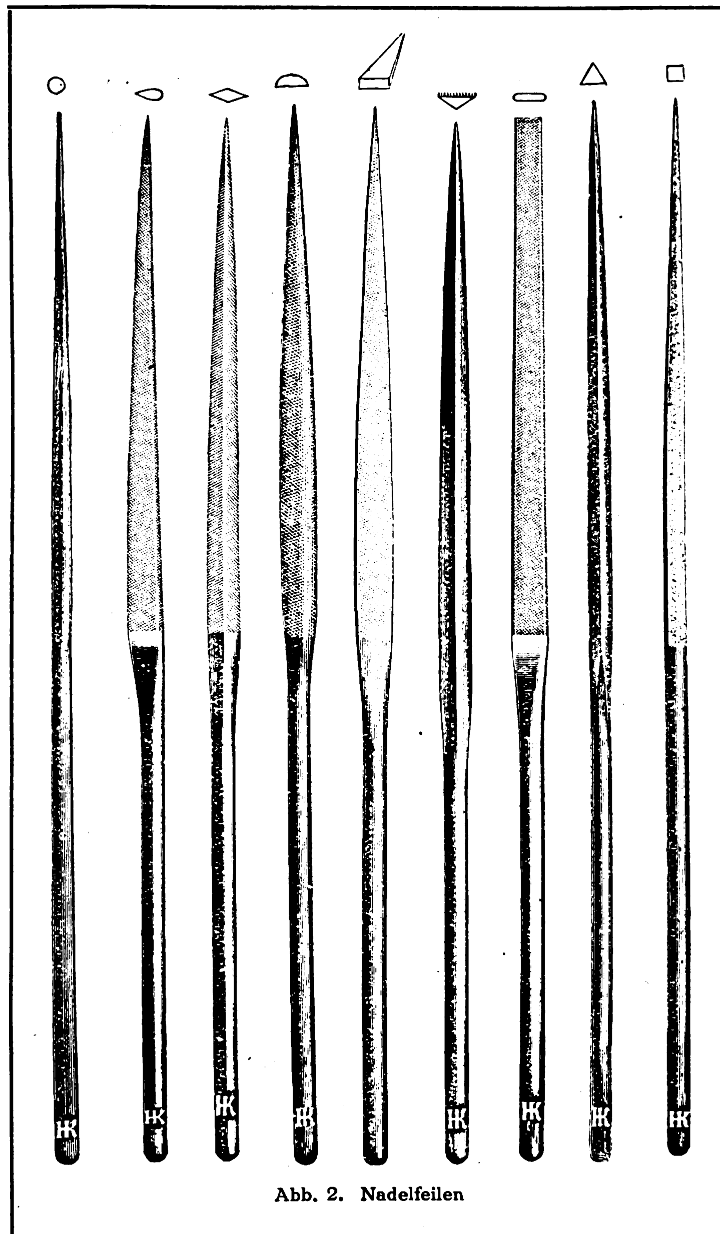
Abb. 1. Goldschmiedefeilen

Was die Farbe einer guten Feile betrifft, so soll dieselbe hellgrau sein und keine schwarzen Streifen und Flecke enthalten, weil dies die Spuren von Glühspan sind, dessen Vorhandensein ein wesentlich schnelleres Abnützen der Feile herbeiführt. Selbstverständlich darf sich die Feile bei dem Härten nicht verzogen haben; da hierdurch jede Präzisionsarbeit ausgeschlossen ist und darf ferner keine Sprünge enthalten. Letzteres läßt sich durch eine einfache Klangprobe sofort feststellen.

Von höchster Wichtigkeit ist natürlich ein guter Hieb. Hier kommt es darauf an, daß derselbe genau parallel läuft, überall gleich tief ist und Grundhieb und Kreuzhieb im richtigen Winkelmaß zueinander stehen. Dieser Neigungswinkel ist bei Grund- und Oberhieb ein verschiedener, wodurch erreicht wird, daß die Struktur der Feile nicht gleichlaufend zu ihr selbst steht, sondern vom Heft aus gesehen nach

oben rechts läuft. Diese Schrägstellung der Zähne entspricht der Haltung des Armes, welcher die Feile etwas über Kreuz führt.

Ein sehr lästiger Übelstand ist das Verstopfen der Feile durch einzelne Späne. Um letztere zu entfernen, fährt man bei groben Feilen mit einer Stahlspitze oder der Ecke eines Messingbleches durch den Hieb. Bei kleineren Feilen nimmt man eine flache Drahtbürste, wobei man noch etwas Benzin benutzen kann. Ist eine Feile stark abgenutzt, so kann man sie wieder etwas auffrischen, wenn man sie nach gehöriger Reinigung und Entfettung, was durch Abkochen in Lauge geschieht, mit einer ätzenden Säure, etwa Scheidewasser, betupft, dasselbe vielleicht 10 Minuten in den Tiefen stehen läßt und dann mit Wasser wieder abspült. Es wird sich zeigen, daß die stumpf gewordenen Zähne von den Seiten her etwas angefressen sind und wieder schärfere Kanten haben. Diesen Prozeß kann man mehrmals wiederholen. Alsdann wird die Feile sehr gut abgespült, in Wärme getrocknet und eingeölt, worauf sie wieder für einige Zeit ihre Dienste tut.


Abb. 2. Nadelfeilen

Der mannigfaltigen Verwendung der Feilen entspricht die größte Verschiedenheit der Formen. Dem Hieb nach unterscheidet man allgemein drei Arten: die grobe oder Strohfeile, die Bastard- oder Halbfeile und die Schlichtfeile, jede wieder mit Abstufungen. In unserem Berufe kommen noch vielfach die sogenannten Nadelfeilen sowie die verschiedensten Riffelfeilen in Betracht. Abbildung 1 zeigt die hauptsächlichen gröberen Feilen, die in diesen Formen in allen Hiebabstufungen im Handel sind. Abbildung 2 bringt die gebräuchlichsten Nadelfeilen in Ansicht und Querschnitt und Abbildung 3 und 4 kleine Riffelfeilen für Goldarbeiter und größere für Silberschmiede.

Der weitaus größte Teil unserer Arbeiten wird, da es sich fast ausschließlich um Gegenstände kleineren Formates handelt, am Werkbrett fertiggestellt. Während wir daher zum Einspannen größerer Stücke mit einem einzigen guten Parallelschraubstock und einer Anzahl Einsatzfutter auskommen, gebrauchen wir an Handschraubstöcken, sogenannten Feilkloben, verschiedene Arten. Der gewöhnliche Feilkloben ist dem Schraubstock nachgebildet, besitzt eine Feder, welche die Backen von selbst öffnet und wird zusammengespannt durch eine Flügelschraube, die an einer der Peripherie des Kreises entsprechend gebogenen Spindel sitzt. Daneben gibt es Parallelfeilkloben, ferner Stielfeilkloben, deren Griff und Schraube durchgebohrt sind, um einen Draht oder Röhrchen bequem halten zu können, des weiteren Kloben, welche statt mit einer Schraube durch den Stiel angezogen werden; dann Ringkloben, deren schmale Backen im Winkel stehen und aus einem erhaben gewölbten und ausgehöhlten Teil bestehen und außerdem für fertige Waren, die keinen Druck vertragen, auch Holzkloben.

Sägen

Größere Sägen werden in der Goldschmiedekunst wenig in Anwendung genommen. Wo es sich darum handelt, eine dicke Platte oder Stange zu trennen, wird man stets zum Meißel, oder beim

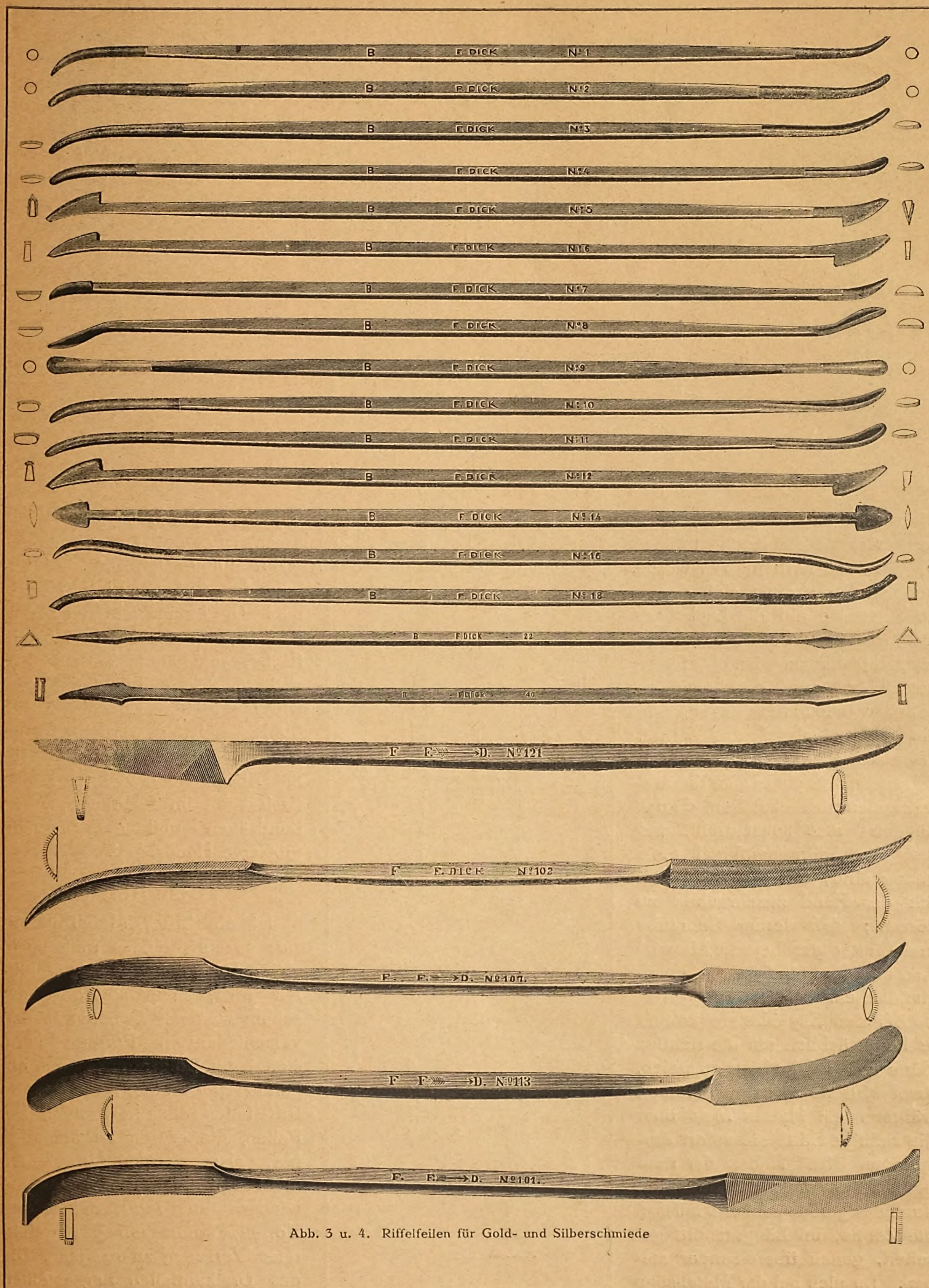


Abb. 3 u. 4. Riffelfeilen für Gold- und Silberschmiede

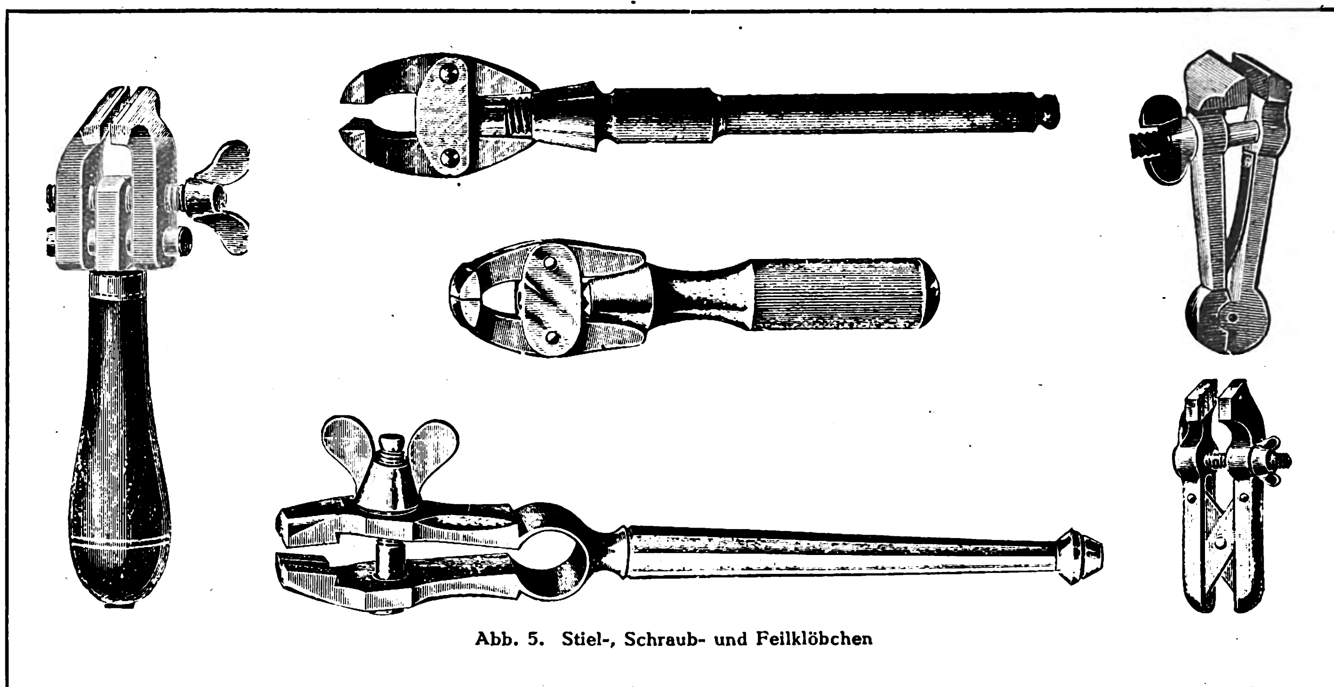


Abb. 5. Stiel-, Schraub- und Feilklöbchen

Blech zur Schere greifen, da eine grobe Säge sehr viel Abfall macht und einen erheblichen Metallverlust herbeiführen würde. Der Gebrauch der Säge beschränkt sich daher vorzugsweise auf die Laubsäge, die in unserem Berufe allerdings ein Hauptwerkzeug ist. Als Sägegestell hat man den gewöhnlichen verstellbaren Bogen, wie ihn jeder Goldschmied kennt. Hauptsache bei einem guten Bogen ist, daß die beiden Klemmschrauben parallel stehen, da das Sägeblatt sich sonst dreht, und daß die Schraubenflügel groß genug sind, um die Säge fest mit der Hand zuschrauben zu können; daß ferner Schraube und Mutter aus bestem Material sind und dem häufigen Gebrauch standhalten.

Bei den Sägeblättern kommt es hauptsächlich auf die richtige Härte an. Ist die Säge zu weich, dann wird sie zu schnell stumpf, während ein kleines Maß über die richtige Härte sie sofort ausspringen läßt. Neben der richtigen Härte muß das Sägeblatt durchaus gerade sein und müssen die Zähne, im Längsschnitt gesehen, genau übereinander stehen. Da sich bei der Metallsäge nicht, wie bei derjenigen für Holz, die Zähne stark schränken lassen, ist es notwendig, daß das Sägeblatt am Rücken dünner ist, um den abfallenden Spänen Platz zu geben. Die Laubsägeblätter scheiden sich in der Hauptsache in flache, sogenannte Kettensägen, und viereckige Bijouteriesägen, wie sie in den verschiedensten Stärken geliefert werden. In der Unechtfabrikation hat man für das Abschneiden vielfach kleine Kreissägen im Gebrauch, eben Bandsägen und die diversen größeren Handsägen.

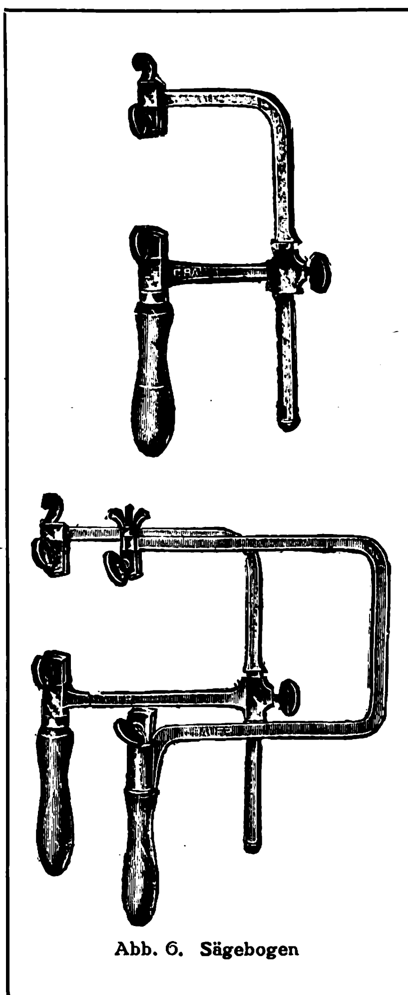


Abb. 6. Sägebogen

Schaben

Ist ein Stück Metall gefeilt und geschlichtet, so muß es in vielen Fällen, bevor es geschliffen wird, noch sorgfältig geschabt werden. Schaber in den verschiedensten Formen kann sich jeder Goldschmied aus abgenutzten Dreikant-, Flach- und Riffelfeilen selbst herstellen. Bei Feilen, die er nur zu schleifen hat, also zwecks Umarbeiten nicht erst noch ausglühen und wieder härten muß, hat er den Vorteil, sofort ein gut gehärtetes Werkzeug zu besitzen. Die aus Dreikantfeilen hergestellten

Schaber haben nur den Nachteil, daß ihre Schneidflächen nicht hohl geschliffen sind, was bei jedesmaligem Nachschleifen, besonders der breiten Schaber, viel unnötige Zeit erfordert. Deshalb werden auch die gewöhnlichen Dreikantschaber mit Hohlschliff in der Regel fertig bezogen, wie überhaupt die Selbstanfertigung vieler Werkzeuge mehr und mehr abkommt, da sie nicht mehr rentabel ist. Die Fertigkeit, einen Gegenstand wirklich gut zu schaben, besteht eigentlich in der Fertigkeit, das Instrument gut zu schleifen. Hier darf man mit der Zeit nicht geizen; denn nichts hält die Arbeit mehr auf, als ein stumpfes oder unpraktisches Schneide-Instrument, was ebenso unrentabel ist wie der Geiz, eine Feile bis aufs letzte auszunutzen. Was man hier am Werkzeug spart, muß man doppelt und dreifach an der Arbeit bezahlen.

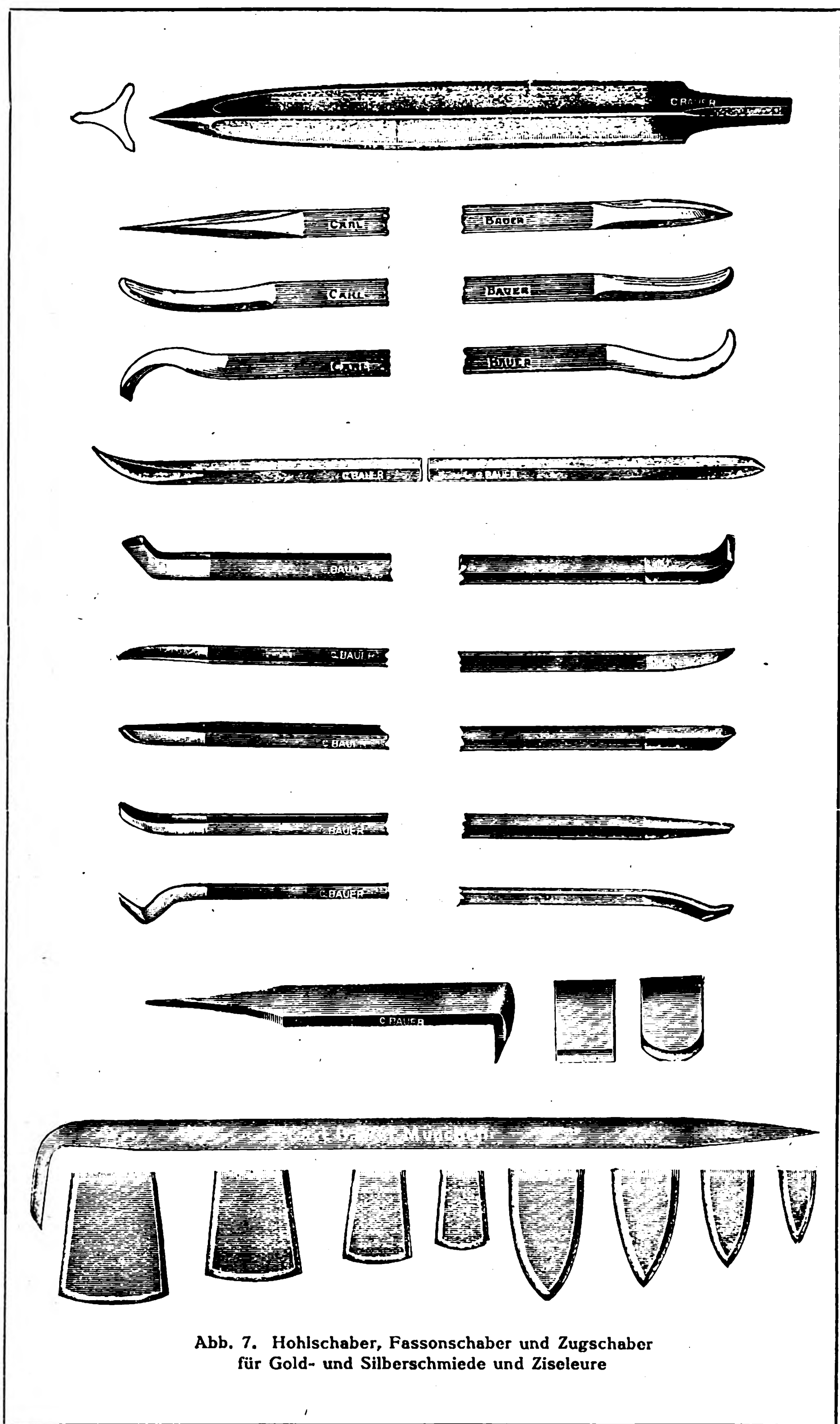


Abb. 7. Hohlschaber, Fassonschaber und Zugschaber für Gold- und Silberschmiede und Ziseleure

Neben den am meisten gebrauchten Dreikantschabern brauchen besonders die Silberschmiede Zugschaber in allen Größen und Formen und die Graveure und Ziseleure kleinere, den Formen der Riffeln nachgebildete Fassonschaber. Die hier abgebildeten Schaber sind die gebräuchlichsten Formen, wie sie für die allgemeine Arbeit ausreichen, und nur in besonderen Fällen ist es bei der heutigen hochentwickelten Werkzeugfabrikation notwendig, sich selbst ein Stück Werkzeug anfertigen zu müssen. Abbildung 1: Klischees von Fr. Dick — Eßlingen. Abbildung 2: Klischees von Hagenmeyer & Kirchner — Berlin. Abbildung 3 und 4: Klischees von Fr. Dick — Eßlingen. Abbildung 5: Klischees von C. Scheuffler Nachf. F. Thum — Frankfurt a. M. Abbildung 6 und 7: Klischees von Carl Bauer — München. (Forts. folgt)

□ □ □

Der Fachverband für die wirtschaftl. Interessen des Kunstgewerbes E. V.

(Geschäftsstelle Berlin W 57, Culmstraße 3)

versendet zur Zeit an die interessierten Kreise Einladungen zu dem 7. Kongreß deutscher Kunstgewerbetreibender und Handwerker, der am Sonnabend, dem 6. September ds. Jhrs., zu Leipzig im Rahmen der Internationalen Baufach-Ausstellung stattfindet. Den Vertretern des deutschen Handwerks und Kunstgewerbes wird noch in Erinnerung sein, wie ernst und gewissenhaft sich die Verhandlungen auf diesen Tagungen gestalten. Abgesehen davon, daß Vertreter der maßgebenden Behörden den Kongressen beiwohnen, werden die Beschlüsse den zuständigen Instanzen unterbreitet; sofern es erforderlich ist, wird ihnen durch besondere Delegierte in persönlichen Besprechungen mit den zuständigen Dezernenten noch besonderer Nachdruck verliehen.

Auch auf dem diesjährigen Kongreß sollen wichtige Lebensfragen des Handwerks und Kunstgewerbes ihrer Lösung näher geführt werden. — Die Tages-Ordnung lautet: 1. Die offiziellen Vertreter des Handwerks. 2. Die Unsitten beim Kauf und Verkauf im Kunstgewerbe. 3. Antiquitäten und Kunstgewerbe. 4. Die Wirkung der neueren Erlasse auf das Submissionswesen. 5. Der unlautere Wettbewerb im Dekorationsgewerbe. 6. Anregung und Besprechung von Interessenfragen. — Es wäre zum Wohle des Ganzen sehr wünschenswert, wenn recht viele Innungen, Arbeitgeber-Schutzverbände, Handwerkskammern und andere wirtschaftliche Organisationen sich auf dem Kongresse in Leipzig vertreten ließen.

Der Schweizer Außenhandel in Edelmetallwaren 1912

⌶ In welcher Weise sich die Schweizer Ein- und Ausfuhr von Edelmetallwaren in dem letztvergangenen Jahre entwickelt hat, ist in dem nachstehenden Zahlenbilde, das auf Grund der amtlichen Handelsstatistik zusammengestellt worden ist, zur Darstellung gebracht, wobei neben den ein- und ausgeführten Warenmengen auch noch deren Wertziffern zur Vervollständigung des Bildes mitangegeben sind.

Art der Ware	Einfuhr		Ausfuhr	
	Menge in dz	Wert in Fr.	Menge in dz	Wert in Fr.
Abfälle von Edelmetallen	379209	702589	94246	974307
Gold, unbearbeitet . . .	19774	68259848	960	3285550
Silber, unbearbeitet . .	84561	7695051	7449	755960
Platina, unbearbeitet . .	1	7000	21	133326
Gold, Silber, Platin; gewalzt, Platten, Streifen	5104	1809464	2045	2252641
Gold- u. Silberdraht; Gold- u. Silberfaden usw. . .	681	341973	340	725501
Gewebe aus Gold- u. Silberfaden; Blattsilber- u. Blattgold	286	158804	12	3689
Plattierte, vergoldete oder versilberte Waren . .	66306	1492032	794	37400
Gold- und Silberschmiedewaren	15449	4130633	1398	451919
Bijouterie, echte . . .	9290	13890707	3908	12010795
Gesamtsumme 1912;	580661	98488101	111173	20631088
„ 1911:	563094	74641993	141596	19900114

Mit Ausnahme von Rohmetall und Draht aus Gold und Silber tritt hiernach bei sämtlichen Warengruppen ein Überwiegen der Einfuhr zutage, das zum Teil sehr erheblich ist. In welcher Weise Deutschland an der Ein- und Ausfuhrbewegung während der beiden letzten Jahre Anteil genommen hat, ist in nachstehendem, unserer amtlichen Statistik entnommenen Zahlenbilde zur Darstellung gebracht.

Art der Ware	Deutschlands Ausfuhr nach der Schweiz 1912	1911
Feingold; legiertes Gold, roh oder gegossen; Barren aus Bruchgold . . .	10,54 dz	8,42 dz
Platin, Iridium, Osmium, Palladium, Rhodium, Ruthenium; unlegiert, roh oder gegossen, gehämmert oder gewalzt, in Stangen, Blech oder Draht; legiertes Platin, roh oder gegossen; auch Bruch	0,48 „	0,50 „
Waren aus Gold, außer echtem Blattgold und Flittern	16,10 „	9,69 „
Waren aus Platin, Platinmetallen . . .	0,38 „	0,13 „
Feinsilber; legiertes Silber, roh oder gegossen; Barren aus Bruchsilber . . .	291,38 „	291,99 „
Silbergekrätz; Bruchsilber	61,90 „	—
Legiertes Silber, gehämmert, gewalzt; Silber, vergoldet oder mechanisch mit Gold belegt	8,06 „	5,95 „
Silberdraht, auch legiert, auch vergoldet	2,28 „	1,43 „
Tafelgeräte aus Silber	49,96 „	28,13 „
Schmuckgegenstände aus Silber, Silbergeflechte, Silbergewebe usw.	63,50 „	38,50 „

	Schweizer Ausfuhr nach Deutschland 1912	1911
Feingold; legiertes Gold, roh od. gegossen; Barren aus Bruchgold	13,63 dz	0,99 dz
Goldasche, Goldgekrätz; Bruchgold . .	20,95 „	—
Platin, Iridium, Osmium, Palladium, Rhodium, Ruthenium; unlegiert, roh oder gegossen, gehämmert oder gewalzt, in Stangen, Blech oder Draht; legiertes Platin, roh oder gegossen; auch Bruch	0,67 „	0,49 „
Legiertes Gold, gehämmert, gewalzt . .	1,80 „	1,87 „
Waren aus Gold, außer echtem Blattgold und Flittern	2,93 „	2,02 „
Feinsilber; legiertes Silber, roh oder gegossen; Barren aus Bruchsilber . . .	30,35 „	4,01 „
Legiertes Silber, gehämmert, gewalzt; Silber, vergoldet oder mechanisch mit Gold belegt	11,30 „	10,84 „
Tafelgeräte aus Silber	9,69 „	12,16 „
Schmuckgegenstände aus Silber, Silbergeflechte, Silbergewebe usw.	8,87 „	6,11 „

Wie aus Vorstehendem zu ersehen, übertrifft die deutsche Ausfuhr von Edelmetallwaren nach der Schweiz bei weitem den Schweizer Versand nach Deutschland; auch hat unser Export namtlich in Fertigfabrikaten während des letztvergangenen Jahres recht bemerkenswerte Fortschritte zu machen vermocht.

Kunstgewerbliches

Pforzheim. Die im Pariser Salon 1913 ausgestellten Medaillen der Hofkunstprägeanstalt B. H. Mayer wurden mit einem Preise ausgezeichnet. Eine solche Auszeichnung ist manchmal viel ehrenvoller als eine Prämiierung auf einer Weltausstellung, da im Salon die Juroren sehr streng vorgehen. Zudem ist es recht erfreulich, daß eine deutsche Firma in der gegenwärtigen politisch kritischen Zeit mit ihren Arbeiten diese ehrende Auszeichnung zu erringen vermochte.

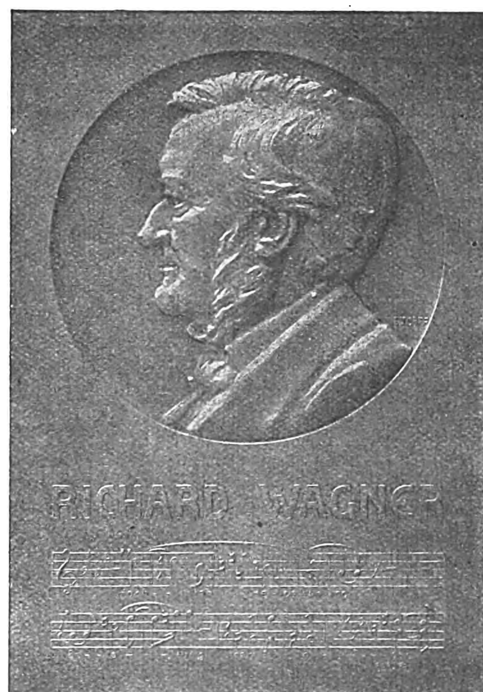
Silberbericht für Monat Juni 1913

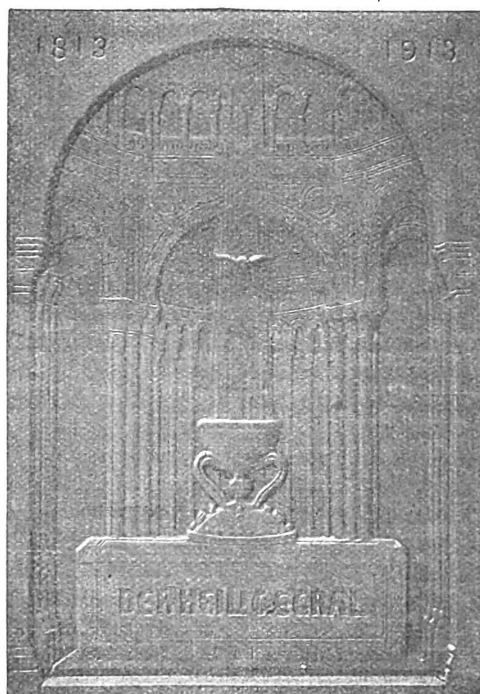
Der Silbermarkt verkehrte im Monat Juni in wenig lebhafter Haltung, die Umsätze blieben klein, und das Preisniveau erlitt einen kleinen Rückgang, nachdem gegen Schluß des Monats eine mäßige Besserung infolge guter Kauforders sowohl von China als auch von Indien eingetreten war. Bei ungewöhnlich schwacher Kauflust von allen Seiten eröffnete der Londoner Markt zu Anfang des Monats nach Berichten Londoner Freunde äußerst ruhig, doch behaupteten sich die Preise, indem die Zufuhren sowohl von den Vereinigten Staaten als auch von Mexiko kleiner als gewöhnlich ausfielen. Es wird dieses hauptsächlich darauf zurückgeführt, daß der Staat Mexiko größere Mengen Silber zum Zweck der Münzprägung zurückgehalten hat, um damit einen Ersatz für die im letzten Jahre nach London verschifften größeren Summen mexikanischer Dollars zu schaffen.

Obwohl die Monsun-Regen in Indien unter günstigen Umständen pünktlich einsetzten und der Juni als derjenige Monat gilt, wo die meisten Heiraten in Indien stattfinden, nahm die herrschende Geschäftsstille in London zu, da die Chinesen sich auch des weiteren von Käufen fernhielten und die indischen Bazare äußerst zaghaft operierten. Tatsächlich sind diese indischen Spekulanten fast ohne Ausnahme auf geliehenes Geld für die Finanzierung ihrer Engagements angewiesen, und dürfte hierauf die schwache Nachfrage in London in erheblichem Maße zurückzuführen sein. Inzwischen wuchsen die Bestände in den Hauptplätzen weiter an, man schätzt solche auf etwa 4 Millionen Pfund Sterling in London, etwa 1 Mill. Pfund Sterling in Bombay, etwa 5 Millionen Pfund Sterling in Schanghai. Außer in Schanghai sollen aber weitere 2 Millionen Pfund Sterling in einem nördlichen chinesischen Hafen für französische und belgische Rechnung liegen. Angesichts des Ausbleibens einer Nachfrage für Silber von China in letzter Zeit machte sich die Befürchtung geltend, daß sich diese großen Bestände für das Land als zu groß erweisen und die teuren Geldsätze die Spekulanten veranlassen würden, einen Teil der Bestände früher oder später in Indien zum Verkauf anzubieten. Es kam dann hinzu, daß die Currency Balances in Bombay neuerdings eine Zunahme von 68 Lackhs aufweisen, dieselben beziffern sich gegen Schluß des Monats auf $23^{1}/_{2}$ gegen $16^{3}/_{4}$ crore zur gleichen Zeit des letzten Jahres, so daß weitere Käufe der indischen Regierung, mit denen vielerseits gerechnet wurde, nicht mehr wahrscheinlich sind. Unter solchen Umständen ist es verständlich, daß einige spekulative Abgaben chinesischer Spekulanten einen empfindlichen Rückgang des Preises zur Folge hatten, doch erklärt sich solcher mehr durch die auffallende Zurückhaltung der Käufer als durch größeres Angebot. Als die Notierung am 24. Juni nach mehrtägigem Rückgang $26^{5}/_{8}$ *d.* per Unze gegen Kasse und $26^{15}/_{16}$ *d.* forward erreicht hatte, trat ein Umschwung ein, sowohl China als Indien sandten Kauforders, auch für kontinentale Rechnung bestand lebhaftes Interesse, so daß der Preis prompt auf $26^{15}/_{16}$ *d.* Kasse und $27^{3}/_{16}$ *d.* forward anzog; der Schluß des Monats gestaltete sich durchaus fest. — Die Verschiffungen bewegten sich in mäßigen Grenzen. Nach Bombay gelangte Silber im Betrage von 529000 Pfund Sterling zur Verladung, während ab San Franzisco 150000 Pfund Sterling nach Hongkong verschifft wurden. Der Markt in Hamburg schloß mit 79,25 Mk. Geld per Kilo gegen 81,50 Mk. am gleichen Tage des Vormonats.

Sebaldsbrück b. Bremen,
im Juli 1913.

Bremer
Silberwarenfabrik
Aktiengesellschaft.





Richard Wagner-Plakette
der Awes-Münze — Berlin

Vom Diamantenmarkt

Die Ablieferung deutscher Diamanten an die Regie in Berlin seitens der Regierungsstellen in Lüderitzbucht und Swakopmund betrug nach amtlichen Angaben im Rechnungsjahr 1912 insgesamt 238772,313 Gramm Rohdiamanten. Die folgende Zusammenstellung zeigt, wie stark die Ziffern durch die Aufnahme der Förderung im Pomona-Gebiet beeinflußt wurden. Es wurden verschifft:

(in Gramm)	April-Juni 1912	Juli-Sept. 1912	Okt.-Dez. 1912	Jan.-März 1913
Lüderitzbucht	41920,05	47391,28	72997,25	75465,38
Swakopmund	59,20	—	526,67	412,49

An der Gesamtlieferung war Lüderitzbucht mit 237773,96 und Swakopmund mit 998,36 Gramm beteiligt.

Deutsche Diamanten. Das Julishipment deutscher Diamanten wird auf 150000 Karat geschätzt.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 542. Wer fabriziert silberne Westentaschen-Würfelbecher in Form und Größe eines Fingerhutes, versehen mit einem Deckel, enthaltend 5 Würfel?






Nr. 555. Wer fabriziert Manschettenknöpfe und Nadeln usw. in Gold mit auffinierter platzender Granate als Abzeichen für ehemalige Artilleristen?

Nr. 556. Welche Besteckfabrik stempelt ihre silbernen Bestecke mit nebenstehendem Warenzeichen? Es handelt sich um einen Auftrag in Italien über einige Dutzend Tisch-, Dessert- und Kaffeelöffel.

Nr. 559. Wir bitten um Angabe einer prompten und billigen Bezugsquelle von geschliffenem Bernstein.

Nr. 560. Welche Elemente sind am vorteilhaftesten zur galvanischen Vergoldung und Versilberung ohne merkliches Nachlassen des Stromes zu verwenden und wer ist Lieferant solcher?

Nr. 566. Wer fabriziert Broschen in Doublé und 800/000 als Abzeichen für Angestellte der elektrischen Bahn (Flügelrad mit nach der Mitte zu laufenden Blitzstrahlen)?

Nr. 572. Wer liefert leihweise einen kleinen Glasschrank für eine Ausstellung?

Karl Mondon †

Karl Mondon, einer der angesehensten und erfolgreichsten Fabrikanten Pforzheims wurde am 1. Juli im Alter von 71 Jahren in die Ewigkeit abberufen. Ein längeres schweres Leiden hat sein wirkungsvolles Dasein beendet. Infolge seiner außerordentlichen Begabung und persönlichen Fähigkeiten war es Herrn Karl Mondon vergönnt gewesen, sich in etwa 40 Jahren rastlosen Strebens vom einfachen Graveur zu einem der bedeutendsten Industriellen der Stadt Pforzheim emporzuschwingen. Der Verstorbene war eine ungemein tätige Persönlichkeit, der sein großes Unternehmen auch großzügig zu leiten wußte, aber auch die kleinsten Angelegenheiten seines Betriebes fanden stets seine regste Anteilnahme. Trotz seiner großen Arbeitslast hat er früher noch seine Kräfte uneigennützig in den Dienst der Allgemeinheit gestellt, längere Jahre als Stadtverordneter und dann als Stadtrat. Er galt als ein Mann der eigenen Kraft, der mit zäher Energie das einmal gesteckte Ziel verfolgte und der seine Ansicht, die vielfach auf einer gereiften Erfahrung beruhte, auch durchzuführen wußte. Dennoch war er allgemein hochgeschätzt wegen seiner heiteren Geselligkeit, als ein Anhänger des Gesangs war er in früheren Jahren einer der eifrigsten Mitglieder der rühmlichst bekannten Pforzheimer Liedertafel.

Karl Mondon, der am 12. Februar 1842 in dem badischen Orte Bretten geboren war, erlernte in Pforzheim das Graveur- und Goldschmiedegewerbe. Nach dem deutsch-französischen Kriege machte er sich, gestützt auf sein gediegenes technisches Können, selbständig als Inhaber eines Graveurgeschäftes, und es zeugt von seinem kaufmännischen Weitblick, als er, die damalige Konjunktur richtig erkennend und ausnutzend, bald das Graveurgeschäft wieder aufgab, um sich der Fabrikation von Doublé-Bijouterie zu widmen. Er war wohl der erste Fabrikant in Pforzheim, der in der Qualität der Doubléwaren seinen Erfolg suchte, seine Fabrikate waren so gediegen gearbeitet, wie man es zu jener Zeit selbst an billiger Goldbijouterie nicht gewöhnt war. Auf einer solchen soliden Grundlage aufgebaut, dehnte sich sein junges Unternehmen sehr rasch aus, so daß sein Betrieb bereits im Jahre 1877 zu den bedeutendsten der Branche zählte. Einige Jahre später fügte er, wiederum dem Zuge der Zeit folgend, der Doublé-Bijouterie noch die Fabrikation von Doubléketten an und erlangte auch in diesem Weltartikel bald eine führende Stellung. In dem heutigen Betriebe, der ohne jede Änderung von den Erben weitergeführt wird, sind etwa 250 Personen tätig.

Karl Mondon war zweimal verheiratet. Die beiden Frauen, wie auch sein einziger Sohn, gingen ihm im Tod voran. Er hinterläßt drei Töchter, die sämtlich an Inhaber von Bijouterie-Engrosfirmen in Pforzheim, Berlin und Düsseldorf verheiratet sind. Die Goldwaren-Industrie hat durch seinen Tod einen bedauernswerten Verlust erlitten, der Name Karl Mondon wird jedoch für ewige Zeiten mit der Geschichte dieser Industrie eng verknüpft sein. Seine Wirksamkeit hat ihm ein dauerndes Angedenken gesichert.

Ferdinand Krimnitz, Magdeburg †

Wir haben bereits in unserer letzten Ausgabe kurz auf den Tod dieser in unserer Branche bekannten Persönlichkeit hingewiesen, mit der ein arbeitsreiches, aber ebenso erfolgreiches Leben seinen Abschluß gefunden hat. Herr Krimnitz war ein Kenner der Verhältnisse in unserer Industrie, der die Spezialisierung der einzelnen Zweige vorausgesehen hat und auf dieser Erkenntnis seine Ringfabrik im Jahre 1869 begründete. Als tüchtiger Fachmann und weitblickender Kaufmann hat er in seinem Betriebe immer das rationellste und beste Verfahren angewendet, um durch die Qualität seiner Ware und die Gediegenheit seiner Muster sich den Ruf zu erwerben, den heute diese Firma unter den Ringfabriken genießt. Während im Anfang des Betriebes mehr Norddeutschland bereist wurde, hat sich das Geschäft auf Grund der soliden Prinzipien bald über alle Teile Deutschlands verbreitet, und es kann heute mit Stolz auf einen großen Kreis treuer Kunden hinweisen. Ferdinand Krimnitz war aber kein egoistischer Fabrikant, der nur seine Interessen kannte, sondern eine Persönlichkeit, der das Allgemeinwohl der Branche am Herzen lag. Er ist einer der eifrigsten Helfer bei der Begründung des Verbandes der Juweliere, Gold- und Silberschmiede gewesen und wird von diesen Tagungen her, auch durch seine humorvollen Reden, noch manchem Fachgenossen in lieber Erinnerung sein. Er ist ja bekanntlich auch der Konstrukteur des Normal-Verbands-Ringmaßes, dessen Einführung unter Aufwendung von viel Mühe und Arbeit seitens des Verbandes als gelungen bezeichnet werden kann. Eine solche Persönlichkeit, die mit Liebe die allgemeine Standesaufgabe vertritt, besitzt naturgemäß auch ein tiefes soziales Pflichtgefühl, welches für das Wohl der im eigenen Betriebe beschäftigten Angestellten und Arbeiter zu sorgen sich unablässig bemüht. Ferdinand Krimnitz, der früh und spät als ein rastloser Geist seinem Personal zum Vorbilde wurde, hat sich dort ein Denkmal der Liebe gesetzt. Man verehrt in ihm nicht nur den gerechten und wohlwollenden Chef, sondern auch den väterlichen Freund, der für jedes Leid ein mitfühlendes Herz und für jede Not eine offene Hand hatte. Sein Andenken wird allen, die seinen Weg kreutzten, in treuer Erinnerung bleiben.

Die Firma ist in die Hände des einzigen Sohnes, Herrn Martin Krimnitz, übergegangen, welcher schon seit dem Jahre 1904 Mitinhaber ist und das Geschäft unverändert weiterführt.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Todesfälle

Leipzig. Herr Juwelier Emil Schneider ist im 62. Lebensjahre gestorben.

Rybnik. Der Goldarbeiter Herr Karl Breitschädel ist nach einem Schlaganfall plötzlich aus dem Leben geschieden.

Jubiläen

Pforzheim. Die Goldwarenfabrik von Louis & Emil Schneider konnte am 1. Juli ihr 25 jähriges Jubiläum feiern. Wir gratulieren herzlichst.

* * *

Kaiserswerth. Herr Christian Ladup blickte am 1. Juli auf ein 50jähriges Arbeitsjubiläum bei ein und demselben Arbeitgeber zurück. Am 1. Juli 1863 trat er bei dem Silberwarenfabrikanten Bahner in Kaiserswerth, jetzt Vereinigte Silberwarenfabriken in Düsseldorf, in Stellung.

Magdeburg. Dieser Tage feierten der Goldschmied und Werkführer Ernst Nitschke und der Goldschmied Rudolf Rönsch den Tag, an dem sie vor 25 Jahren ihre Tätigkeit in der Ringfabrik von Moritz Guttentag begonnen haben.

Schwäb. Gmünd. Noch in manchen Betrieben besteht das alte ungetrübte Verhältnis zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer, wie es sich bei den dieser Tage stattgehabten Geschäfts-Jubiläen von Angestellten der Firma Wilhelm Binder so schön zeigte. 8 Angestellte konnten auf eine ununterbrochene Tätigkeit von 25 Jahren zurückblicken und wurden aus diesem Anlaß von der Geschäftsleitung in besonderer Weise ausgezeichnet und mit namhaften Geschenken bedacht. Auch die Arbeitskollegen beteiligten sich an diesem Ehrentage durch sinnvolle Dekorierung und passende Geschenke. Die Jubilare sind: Die Beamten Karl Malmsheimer und Joseph Klotzenbücher, Oberpoliseuse Frl. Bieser, Schleifer Bodenmüller und Kucher, Metalldrücker Franz Rudolph, Damaszeur Otto Stadelmayer und Silberarbeiter Tad. Stütz. — Nunmehr sind es bereits 34 Angestellte in obiger Silberwarenfabrik, die auf eine Tätigkeit von 25 und mehr Jahren zurückblicken und damit zugleich das herzliche Einvernehmen bekunden, das zwischen der Firma und ihren Mitarbeitern besteht. Neben den Glückwünschen, die wir den Jubilaren entgegenbringen, sei auch der Firma Wilhelm Binder unsere Gratulation dargebracht und wünschen wir nur, daß auch in Zukunft das gleich herzliche, gegenseitige Verhältnis gewahrt wird, wie dies bis heute in so seltenem Maße der Fall ist.

Auszeichnungen

Altona. Die Inhaber der bekannten hiesigen Juwelenfirma Gebr. Sönnichsen vormals E. L. Jansen, Dücke, Sönnichsen und Konrad v. Sönnichsen, in der Königstraße, sind vom Fürsten zu Lippe-Detmold zu Hoflieferanten ernannt worden.

Dresden. Herr Emil Kapper, kgl. bulgarischer Hoflieferant, Juwelier in Dresden, München und Karlsbad, erhielt den Titel eines Hoflieferanten der Prinzessin Ludwig von Bayern.

Köln. Als Sachverständiger für Juwelen, Gold- und Silberwaren wurde Herr Herm. Jos. Modemann, Inhaber der Firma Carl Modemann, Schildergasse, vereidigt und öffentlich angestellt.

Geschäftseröffnungen

Bochum. Herr Bernh. Franzlüning eröffnete Kortumstraße 1 ein Uhren- und Goldwarengeschäft, verbunden mit Reparatur-Werkstatt.

Flensburg (Schlesw.-H.). Herr Artur Dietrich eröffnete Nordermarkt 5 ein Uhren-, Gold- und Silberwaren-Geschäft nebst Reparaturwerkstätte.

Handelsregister

Hamburg. Firma Rud. Basson, Goldwaren en gros. Prokura ist erteilt an die Ehefrau Wilhelmine Frida Basson, geb. Göbel.

Mährisch-Trübau. Firma Fr. Bibus. Erzeugung von und Handel mit Gold- und Silberwaren. Prokura ist erteilt Herrn Karl Bibus in Mährisch-Trübau.

Maulbronn (Württemberg). Bei der Firma J. Emrich, Bijouterie- und Kettenfabrik, Mühlacker, ist eingetragen worden. Die Firma ist, weil eine eigentliche Zweigniederlassung nicht vorliegt und weil überdem Umwandlung in eine offene Handelsgesellschaft erfolgt ist, gelöscht worden.

Oberstein. Eingetragen wurde die Firma Ernst Conradt in Idar. Inhaber: Ernst Conradt, Steinschleifereibesitzer in Idar. Angegebener Geschäftszweig: Edelsteinschleiferei und Handel in Edel- und Halbedelsteinen.

Rosenheim (Oberbayern). Neu eingetragen wurde die Firma Lüttichs Nachfolger Anton Silverio, Uhren- und Goldwarengeschäft in Rosenheim. Alleininhaber ist Herr Anton Silverio, Uhrmacher und Optiker in Rosenheim.

Sögel. Firma Bernh. Weber, Gold- und Silberwarenfabrik. Durch den Eintritt des Steinbild ist die Firma in eine offene Handelsgesellschaft umgewandelt. Diese hat am 19. Oktober 1912 begonnen.

Weiden. Eingetragen wurde die Firma Eichleitner & Gries, Sitz in Moosbürg. Offene Handelsgesellschaft seit 13. Januar 1910. Handel und Fabrikation von Diamanten für gewerbliche und industrielle Zwecke. Gesellschafter sind Diamantenhändler Jacob Eichleitner in Moosbürg und Diamantenfasser Hans Gries in Moosbürg.

Wien. Firma Diamond Lubricating Gesellschaft m. b. H. Die Prokura des Herrn Ernst Schulhof ist erloschen.

Wohlen (Kt. Aargau). Die Firma M. Peters ist infolge Todes des Inhabers erloschen. Aktiven und Passiven gehen an nachstehende Firma über. Inhaberin der neuen Firma Frau Ww. Peters ist Frau Witwe Katharina Peters. Handel in Uhren und Bijouterie und deren Reparaturen.

Patentnachrichten

(Patentbureau O. Krueger & Co., Dresden)

Angemeldete Patente:

Klasse 44a J. 14709. Verschlußvorrichtung für Halsketten. William Frederick Jennens, Birmingham (Engl.). Angemeldet 29. 5. 12.

Klasse 49l B. 69904. Zwischenlage beim Schlagen von Blattgold oder Blattmetall. Friedr. Bauer, Fürth i. B. Angemeldet 14. 12. 12.

Klasse 44a F. 35088. Halskette mit Medaillon. Frau Emmy Fischer, Zürich. Angemeldet 6. 9. 12.

Klasse 48a M. 49522. Verfahren zur Reinigung und Entfettung von Metall-, insbesondere Schmuckgegenständen mittels alkalischer Laugen. Zus. z. Pat. 257990. E. Merck, Darmstadt. Angemeldet 9. 11. 12.

Erteilte Patente:

Klasse 44a 259842. Fassung für Schmucksteine. Eug. Coste, Paris. Angemeldet 14. 9. 12.

Klasse 49f 259106. Lotdraht zur Herstellung von Schmuckwaren, insbesondere von Kettensträngen und Kettenkeilen. G. Rau, Pforzheim. Angemeldet 21. 1. 10.

Eingetragene Gebrauchsmuster:

Klasse 44a 546096. Karree-Steinfassung. K. Erbacher, Pforzheim. Angemeldet 3. 12. 13.

Klasse 44a 540527. Dehnbare Haltevorrichtung für Armbänder, zum auswechselbaren Einlegen beliebig großer Taschenuhren. Rob. Klingel, Pforzheim. Ang. 23. 1. 13.

Klasse 33b 544477. Armband mit daran befestigtem Behälter zum Aufbewahren von Geld. Gust. von Koczian, Frankfurt a. M. Angemeldet 12. 2. 13.

Klasse 33b 544659. Etui in Gestalt eines Marine-Dolches. Jul. Fleer, Schwerte i. W. Angemeldet 17. 2. 13.

Klasse 44a 544323. Armband, dessen Einzelglieder durch äußerlich unsichtbare und hartgelötete Scharniere verbunden sind. Carl Mondon, Bijouteriefabrik, Pforzheim. Angemeldet 14. 2. 13.

Klasse 44a 544466. Brosche. Karl König, Grafenwöhr. Angemeldet 3. 2. 13.

Klasse 44a 544664. Verschluß für Ketten- u. dergl. Armbänder. Heer & Wüpfler, Pforzheim. Ang. 19. 2. 13.

Klasse 44a 545006. Band aus Metallgeflecht für Bijouteriezwecke. Wilh. Döppenschmitt, Pforzheim. Angemeldet 19. 8. 12.

Klasse 54g 544390. Ständer zum Aufhängen von Bijouteriewaren und Uhren. Heinr. Jessen, Kappeln a. d. Schlei. Angemeldet 25. 1. 13.

Neue Bücher und Zeitschriften

Leipziger Meß-Adreßbuch fürs Ausland (Spanische Ausgabe). Von dem Bestreben geleitet, den Meß-Ausstellern neue Abnehmer für ihre Erzeugnisse zuzuführen und die ausländischen, vor allem überseeischen Einkäuferkreise noch stärker zu den Leipziger Messen heranzuziehen, hat der Meß-Ausschuß der Handelskammer Leipzig beschlossen, neben dem unverändert in deutscher Sprache weiter erscheinenden Offiziellen Leipziger Meß-Adreßbuch, sowie neben dem im Vorjahre zum ersten Male herausgegebenen Meß-Adreßbuch in englischer Sprache nunmehr auch ein Leipziger Meß-Adreßbuch in spanischer Sprache erscheinen zu lassen, in dem die Firmen nach Branchen geordnet aufgeführt werden. Das Buch soll gegen Ende d. J. in etwa 15000 Exemplaren an ausgewählte Adressen ausländischer Einkaufshäuser, Agenten, Kommissionäre, Dampferlinien, Banken, Speditionshäuser, Zeitungsverlage usw., sodann auch an öffentliche Stellen, wie Konsulate, Handelskammern im Auslande, Klubs usw., schließlich an erstklassige Hotels im In- und Auslande kostenlos versandt werden. Dem Branchen-Verzeichnis gehen Aufklärungen über Zweck und Verfassung der Leipziger Messen und praktische Ratschläge für den Besuch derselben in spanischer Sprache voran.

Um von vornherein auf eine möglichst allgemeine Beteiligung der Meß-Aussteller-Firmen rechnen zu können, sind die Gebühren für die Eintragung möglichst niedrig gehalten. Das Nähere geht aus dem Rundschreiben mit Anmeldebogen, Probeblatt und sonstigen Beilagen hervor, das der Meß-Ausschuß der Handelskammer Leipzig in diesen Tagen jedem ihm bekannt gewordenen Meß-Aussteller zugeschickt hat und auf das wir die Aufmerksamkeit der Beteiligten hiermit noch besonders hinlenken möchten. Mit der Vertretung des Inseratenteiles des Buches ist die Firma Haasenstein & Vogler, A.-G., Leipzig, mit ihren sonstigen Filialen beauftragt.

Geschäftsverkehr

(Für Mitteilungen unter dieser Rubrik übernimmt die Schriftleitung keine Verantwortung)

Die Muster zu den neu gestifteten Dienstauszeichnungen sowie Landwehr-Dienstauszeichnungen wurden von der Awes-Münze hergestellt, und sind Originale für Militär an der Ordensschnalle, wie Miniaturen an Ordensknöpfen und Kettchen für Zivilpersonen von derselben zu beziehen. Interessenten wollen sich an die Awes-Münze, Berlin SW. 68, Alexandrinenstraße 14, wenden.

Neuer Damenschmuck

Eine geschmackvolle und schöne Neuheit Damenschmuck brachte die altrenommierte Firma Stockert & Co., Pforzheim, in den Handel. Dieser neue Schmuck besteht in einer Damenkette, die durch eine sinnreiche Vorrichtung am Brusttäschchen oder auch am Gürtel befestigt wird, so daß ein Verlieren der Uhr oder Kette vollständig ausgeschlossen ist. Die Kette, „Portesûr" genannt, ist gesetzlich geschützt. Sie bewährt sich im Tragen äußerst geschmackvoll und hat sich überall allgemeinen Beifall erworben. Wir verweisen wegen der Abbildung auf die Anzeige Seite 34 in dieser Nummer, und hat die genannte Firma darin noch eine große Auswahl sehr gefl. Muster. Dieselbe ist bei allen bedeutenden Engros- und Detail-Geschäften zu bekommen.

Der neue Katalog der Firma Ed. Deetjen, Straßburg i. Els.

Die Firma Ed. Deetjen, Straßburg i. Els., hat schon wieder eine neue mit zahlreichen Abbildungen ausgestattete vornehme Preisliste über Bestecke und Tafelgeräte herausgegeben. Auf etwa 100 Seiten sind darin in übersichtlicher, praktischer Anordnung die gediegenen Fabrikate des Unternehmens aufgeführt. Die Firma Ed. Deetjen ist bekanntlich stets bestrebt, vom Besten nur das Beste zu bieten, und sie legt besonders Wert auf eine erstklassige, dauerhafte und peinlich saubere Ausführung der von ihr geführten Waren. Die Marke Deetjen wird überall dort vorgezogen, wo die Qualität in erster Linie in Frage kommt. Zumal die Spezialität: „Deetjen Auflage 100" hat sich auf dem Weltmarkte einen ausgezeichneten Ruf gesichert.

Neue Richard-Wagner-Plakette

Die „Awes-Münze", Kunstprägeanstalt, Berlin SW. 68, hat zum 100. Geburtstage Richard Wagners eine künstlerisch ausgeführte Plakette, modelliert von dem bekannten Bildhauer Emil Torff, herausgegeben.

Die Vorderseite zeigt das gelungene Porträt Richard Wagners mit seinem Namen, sowie den Notentext aus dem Parsifal: „Höchsten Heiles Wunder! Erlösung dem Erlöser!" Ein weihevoller Eindruck ist mit der Darstellung des Gralstempels auf der Rückseite gegeben.

Der Künstler hat es verstanden, die erhebende Feier des Schlußaktes im Parsifal durch die Wiedergabe des Gralsbechers auf dem Altar und der aus der Kuppel in den Strahlen des Lichts herabschwebenden Taube, als Botin des Heilandes, festzuhalten. Der Gralstempel und Altar ist getreu der Bayreuther Dekoration nachgebildet und von besonderem Interesse ist das verwendete Motiv des Gralsbecher, wozu dem Künstler eine Nachbildung des echten Gralsbecher von Monsalvat in Nordspanien zur Verfügung stand.

Die Plakette wird in der Größe von 63/92 mm hergestellt und kostet

in Bronce. . . per Stück 9,00 Mark
in echt Silber per Stück 55,00 Mark

Vereine und Verbände

Delegiertentag des Verbandes Deutscher Kunstgewerbevereine. Der diesjährige, der 23. Delegiertentag des Verbandes Deutscher Kunstgewerbevereine, tagte in Breslau. Die Verhandlungen wurden am 23. Juni vormittags im Sitzungssaale der Stadtverordneten durch Professor Dr. Lehnert im Namen des Verbandsvororts Berlin und für den erkrankten Vorsitzenden des Verbandes, Geheimen Regierungsrat Dr.-Ing. Muthesius, eröffnet. Vertreten sind 30 Vereine mit 45 Stimmen. Zum Vorsitzenden wird Direktor Professor Hoffacker, Karlsruhe, zum Schriftführer Professor Dr. Lehnert, Berlin, zu ihren Stellvertretern Photograph Goetz und Bibliothekar Dr. Buchwald aus Breslau gewählt. Nachdem Oberregierungsrat Scheuner namens der Regierung und Oberbürgermeister Matting namens der Stadt Breslau die Versammlung begrüßt und ihren Beratungen die besten Erfolge gewünscht, wird in die Tagesordnung eingetreten.

Den Bericht des Verbandsvorstandes, der genehmigt wurde, und den Kassenbericht erstattete Prof. Dr. Lehnert; auf Antrag der beiden ernannten Kassenprüfer wird dem Schatzmeister Entlastung erteilt. Die Beitragseinheit wird wiederum auf 32 Mark festgesetzt. Darauf erfolgen die Berichte der Verbandsausschüsse, die schon am Sonntag nachmittag im Kunstgewerbemuseum ihre Beratungen gepflogen, und zwar über die Gebührenordnung, das Wettbewerb- und das Submissionswesen. Die sogenannte Eisenacher Ordnung wird nach langer Arbeit in endgültiger Form genehmigt. Ihre Kenntnis in weiteste Kreise zu tragen durch Mitteilung an Behörden, Richter und verwandte Vereine beantragt Professor Beuhne aus Hamburg. Die Grundsätze für das Verfahren bei Wettbewerben auf dem Gebiete der bildenden Kunst und des Bauingenieur-Wesens, an deren Zustandekommen der Verband zusammen mit anderen ähnlichen Vereinigungen beteiligt ist, werden gutgeheißen; in bezug auf das Submissionswesen wird folgende Resolution angenommen: „Die gesetzliche Regelung des Verdingungswesens erachtet der Verband Deutscher Kunstgewerbevereine nach wie vor als dringend erforderlich; er begrüßt deshalb das Bemühen des Reichstages, eine solche Regelung auf reichsgesetzlichem Wege herbeizuführen, auf das wärmste; er verspricht sich davon nachhaltigen Nutzen für das deutsche Kunstgewerbe."

Das erste Referat hatte für den Verein für Deutsches Kunstgewerbe Kunstgewerbezeichner Weiß, Berlin: „Über das Privatschulwesen mit kunstgewerblichen Zielen". In engster Verbindung damit stand das dritte Referat, das Professor Karl Groß, Dresden, übernommen hatte: „Über die Frage weiblicher Lehrlinge in kunstgewerblichen Betrieben"; es endete mit folgender einstimmig angenommener Entschließung: „Der 23. Delegiertentag des Verbandes Deutscher Kunstgewerbevereine hält es für wichtig, daß die Frage, inwieweit weibliche Lehrlinge in der kunstgewerblichen Praxis erwünscht, oder möglich sind oder möglich sein könnten, geklärt werde, da die Frau Schiffbruch leiden müßte ohne dieselbe gründliche praktische Ausbildung, wie sie der Mann in diesen bisher ihm vorbehaltenen Berufen genießen konnte." Zwischen diesen beiden Referaten berichtete Universitätsprofessor Dr. Rosen, Breslau, über die Anlage historischer Gärten, die der Referent auf der diesjährigen Breslauer Jahrhundert-Ausstellung im Rahmen der Gartenbau-Ausstellung zum ersten Male praktisch durchgeführt hat.

Zum Verbandsvorort für die nächsten drei Jahre wurde zum dritten Male der Verein für Deutsches Kunstgewerbe in Berlin gewählt, als Ort des nächsten Delegiertentages Hamburg; für die Tagung im Jahre 1915 wurde Karlsruhe in Baden in Aussicht genommen. Mit dem Ausdruck des Dankes der Versammlung an Professor Dr. Lehnert, den Verbandsvorort und den Vorsitzenden, Prof. Hoffacker, schloß die Sitzung.

Am Sonntag fand im Lichthofe des Kunstgewerbemuseums ein Begrüßungsabend für die Teilnehmer am Delegiertentage statt, bei dem Museumsdirektor Prof. Dr. Masner namens des Kunstgewerbemuseums und Dekorationsmaler Streit namens des Kunstgewerbevereins für Breslau und die Provinz Schlesien die Erschienenen willkommen hieß. Am Montag Abend vereinte ein gemeinschaftliches Essen im Ausstellungspark die Delegierten und Mitglieder des Breslauer Kunstgewerbe-Vereins. Am Dienstag sind Führungen durch die historische Ausstellung, die Gartenbau-Ausstellung und die Ausstellung für Friedhofs-Kunst vorgesehen.

Unterhaltungsbeilage für die Goldschmiedsfrau

Bubi.

Skizze von Friedrich Weber.

Ein Sonnenstrählchen lugt rekognoszierend durch das Fenster — alles still. Das Sonnenstrählchen, schlank und flink wie ein Eidechschen, gleitet behende weiter, durch den Spalt zwischen den Vorhängen hindurch ins Zimmer, verweilt ein wenig auf dem Toilettentisch, streicht liebkosend über eine Karaffe, die in hundert Farben aufsprüht, und bleibt plötzlich erstaunt stehen.

Ehe es sich aber noch von seiner Verwunderung erholt, beginnt sich in dem Bettchen, auf das es da unverhofft geraten, etwas zu bewegen. Ein paar dicke Aermchen kommen hervor, und die dazu gehörigen Patschhändchen fahren nach dem rosig stumpfen Näschen, an das das Sonnenstrählchen soeben unvorsichtig gestoßen. Zwei blaue Guckerl öffnen sich blinzelnd und ein wunderrotes Mäulchen läßt gähnend prächtig weiße Zähnchen sehen.

Im nächsten Moment sitzt Bubi putzmunter und kerzengerade zwischen den Kissen und schielt, sich die Augen reibend, nach Mamas Bett, wo sich noch nichts regt.

„Lala, Lala", klingt es wie Trompetengeschmetter durch den dämmernden Morgen.

Mama fährt erschrocken empor. „Ach, du lieber Gott. — Aber schlaf doch noch ein wenig; schau, es ist noch ganz dunkel."

„Lala, Lala", schreit Bubi unbeirrt, nur noch um eine Nuance schmetternder.

„Aber, Junge, so schlaf doch nur, was soll denn Martha?"

„Pulle", erklärt Bubi kategorisch.

Wie vernichtet sinkt Mama in die Kissen. „Aber das heißt doch Flasche."

„Pulle, Lala L—a—l—a — — P—u—l—l—e."

Mama stöhnt schmerzlich auf. Da aber „Lala" zu dieser Tageszeit noch nicht zu haben ist, bleibt ihr nichts anderes übrig, als den Spirituskocher in Betrieb zu setzen und den kleinen Schreihals zu stopfen. Als er die Vorbereitungen sieht, stellt Bubi sofort sein Schreien ein und voltigiert über Mamas Bett hinweg in Papas, der noch in tiefem Schlafe liegt — wenigstens hat er noch keine Anstalten gemacht, Herrn Bubi in gebührender Weise zu begrüßen.

„Papa ist noch müde, laß ihn doch schlafen."

Aber Bubi kennt kein Erbarmen. Eins, zwei, drei, hat er in jeder Hand einen Bartzipfel und thront im Reitsitz auf Papas Brust.

„Hopp, hopp", jauchzt er, sich mit aller Kraft bemühend, die Matratze in die erforderliche hüpfende Bewegung zu versetzen. Wohl knurrt Papa, schimpft auch etwas, aber was macht das — Bubi kräht und strampelt und findet ungeheures Vergnügen. Papa fungiert also, bis die Pulle fertig ist, als Reittier.

Nach einer Weile, während der man nur ab und zu ein Gluckſen gehört, konstatiert Bubi mit tiefster Zufriedenheit „Leer!" Mamas stille Hoffnung, daß diese Leistung ihn in die Macht des Sandmannes zurückfallen lassen werde, wird sofort zu Schanden, denn blitzschnell ist das Familienglück auf die Erde gelangt und dirigiert seine dicken Beinchen patsch, patsch, patsch nach der Ecke beim Ofen, wo er gestern vor dem Schlafengehen seinem „Braunen" aus der umgeworfenen Fußbank und Mamas Nähmaschinenkasten einen „Tall" gebaut. Da der „Braune" „bav" gewesen ist, soll Papa ihm einen „Tuß" geben. Der will aber nicht und läßt ihn auf den Boden fallen.

Bubi ist schwer gekränkt, drückt das Pferdchen, das sich „getoßen" hat, an seine mitfühlende Brust und sagt hinter dem Waschtisch versteckt ganz leise: „Du, du, Papa."

Papa, der es aber doch gehört hat — Papas hören überhaupt alles — richtet sich auf, und Bubi, der an Haue denkt, reißt aus, stößt dabei an die umgeworfene Fußbank, fällt, und beginnt mehr aus Angst wie Schmerz zu schreien.

Papa nimmt ihn darauf zu sich, und nachdem er das gestoßene Köpfchen „gepustet" hat, ist Bubi so gnädig wieder ruhig zu sein. Während Mama Toilette macht, beschäftigt er sich damit, den Inhalt einer auf dem Nachttisch stehenden Streichholzschachtel säuberlich mitten durchzubrechen und auf den Teppich zu werfen. Als dann aber der Geruch frischen Kaffees sich verbreitet und Marthas Stimme hörbar wird, hält es ihn nicht mehr im Schlafzimmer und bald hört man sein das Ankleiden begleitendes Geschrei.

Einige Minuten später ins Wohnzimmer tretend, wundert Papa sich über die dort herrschende Stille — es ist sonst üblich, daß Bubi decken hilft. Des Rätsels Lösung ist indes nicht fern. Fast vom Tischtuche verborgen, steht Mamas Glück vor dem Diwan und auf diesem die halbleere Marmeladenbüchse. Bubi ist schon eine Weile mit ihr beschäftigt, das verraten der Diwan, der Teppich, das Tischtuch und einige andere, für den Umgang mit Himbeermarmelade nicht berechnete Sachen. Die Situation erscheint nicht ganz einwandfrei. Bubi will sich auch vorsichtshalber zurückziehen, aber da erscheint gerade Mama und nun wird die Sache schwierig.

Als man sich zum Kaffee setzt, ist auch dieses etwas schmerzliche Intermezzo überwunden, und auf Papas mitfühlende Frage: „Hat Mama sehr gehauen?" meint der kleine Sünder: „Es deht." „Es deht" ist einer seiner Lieblingsausdrücke.

Da er bemerkt hat, daß in Mamas Tasse zwei Stücke Zucker gewandert sind und in seine nur eins, möchte er gar zu gern von ihrem Kaffee kosten. Aber er hat bei solchen Gelegenheiten schon lehrreiche und nicht immer schmerzlose Erfahrungen gemacht; er streckt also vorsichtig Fühler aus, tippt leise mit dem Zeigefingerchen an die Tasse, sagt „heiß", tippt noch einmal und sucht dann, sich weit über den Tisch legend, mit gespitztem Mäulchen das Ziel seines Sehnens zu erreichen. „Heiß", sagt er noch einmal, und dann fängt Mama nicht ganz freiwillig den sich über den Tisch ergießenden braunen Strom in ihrem Stoße auf.

Bubi muß darauf in sein Zimmer, wo er sich die Zeit vertreibt, indem er die Schuhe auszieht und mit dem Finger Löcher in die Strümpfe bohrt.

Nachdem auch das für heute den Reiz der Neuheit verloren, begibt Papas Hoffnung sich auf Entdeckungsreisen, inspiziert die Wohnung, revidiert den Briefkasten, hilft „Lala" beim Spinatzupfen und liegt dann wohl eine halbe Stunde lang vor Mamas Arbeitskasten auf dem Bauche, mit den Beinchen taktmäßig den Boden schlagend. Als Martha etwas später mit dem frischen Wasser für die Goldfische kommt, macht Bubi mit dem runden Bassin „Kulle-kulle". Fische und Wasser sind spurlos verschwunden. Erst als Papa herbeikommt, und ein Ausweichen gefährlich werden könnte, läßt der kleine Sünder sich herbei, mit dem dicken Däumchen rückwärts auf den Wäscheschrank zu deuten, in dessen Souterrain die Fischchen gerade in den letzten Zügen zappeln.

Mama ist einer Ohnmacht nahe und beschwört Papa, mit Bubi einen Spaziergang zu machen. Dieser hört sich einen längeren Vortrag, in dem viel von braven Kindern die Rede ist, mit tiefer Zerknirschung, den Finger am Mäulchen, an und bricht in ein andauerndes, Papa wiederholt in Erstickungsgefahr bringendes „Gutsein" aus, das in indianerartiges Freudengeschrei übergeht, als es mit dem Spazierengehen ernst wird. Nach einem kurzen Kampf mit Lala trollen beide zu Mamas nicht geringer Erleichterung ab.

(Schluß folgt)

34. JAHRGANG

NUMMER 29

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

Leipzig, den 19. Juli 1913

Die Silberschmiedekunst von Delhi

Winke für den Export von Theodor Ling

Delhi ist in ganz Indien bekannt als die Stadt, in der die schönsten Silbersachen hergestellt werden. Wenn man das in Europa hört, und zumal in Deutschland, wo man allzu geneigt ist, vom Ausland ganz besonderes zu erwarten, so glaubt man in der Tat, daſz die Silbersachen von Delhi, sei es durch die besondere Reinheit des Silbers, sei es durch die Originalität des Dessins und Verzierungen besonderen Wert hätten und daſz die Silberschmiede Delhis, weil sie Orientalen und Indier sind, Leuchten der Kunst seien. Das europäische Publikum und vielleicht auch europäische Händler, die diese Silberwaren Delhis in Europa einführen, sind auch häufig allzu schnell bereit, unnötig hohe Preise für diese Stücke zu zahlen. Am meisten aber fallen die Indien-Touristen, besonders die Amerikaner, die sämtlich das geschichtlich berühmte Delhi aufsuchen, auf den Schwindel herein. Ich bin Zeuge gewesen, wie so ein reicher Chicagoer Metzger nonchalant ein paar hundert Rupien ausgab für einige ganz bedeutungslose und hier alltägliche Stücke, darunter ein Schirmgriff, ein kleines etwa 12 cm hohes Leuchterchen in Gestalt einer Kobra (Brillenschlange), die ebenso winzige Statuette der Göttin Kalighat, ein anderes Götzenbild mit Elephantenrüssel, ein Becher und noch ein oder zwei andere Sachen, die mir nicht in Erinnerung geblieben sind. Der ganze Kram wäre mit dem vierten Teil des Geldes ausreichend bezahlt gewesen. Aber der kunstverständige Mäcen aus Chicago wurde wütend, als ich ihm das klar zu machen versuchte.

Ich gebrauchte den Ausdruck Schwindel; diese Behauptung muſz ich beweisen. Es handelt sich dabei natürlich nicht um das geringe Maſz von Kunstverständnis und Schönheitssinn der Delhier Silberschmiede; denn was Gott ihm nicht gegeben hat, dafür kann der Mensch nicht. Und wenn diese indischen Kunsthelden solch tolle Preise für ihre schlechte Arbeit verlangen, so ist das kein Schwindel, weil jeder Käufer ja beim ersten Blick die schlechte Arbeit sieht und die Preise nicht zu zahlen braucht. Der Schwindel bezieht sich vielmehr auf die Qualität des Silbers, in vielen Fällen muſz man sagen: des „„Silbers"". Dieses „Silber" ist im besten Falle nicht oder schlecht gereinigt und weist daher einen eigentümlichen matten, aluminiumartigen Glanz auf; in vielen Fällen aber ist die Metallmischung eine derartige, daſz man von Rechts wegen überhaupt nicht mehr von Silber reden dürfte. Hierauf aber, auf die Art des Silbers allein, beschränken die indischen Silberschmiede von Delhi ihren Schwindel nicht, sondern dehnen ihn in noch weit höherem Grade auf die Edelsteine aus, mit denen sie einen Teil ihrer Kunstwerke verzieren. Ganz vorwiegend arbeiten sie mit sogenannten Türkisen, Saphiren und Rubinen. Die ersteren nennen sie dem Laien gegenüber „Kabul Stones" (Kabul ist die Hauptstadt Afghanistans, und in der Nähe Kabuls werden bekanntlich blaue Türkise gefunden, und von den Rubinen und Saphiren sagen sie, daſz sie aus Ceylon und Burma stammten. In Wirklichkeit aber sind die Türkise deutsches Fabrikat, werden in groſzer Menge nach Indien geliefert und sind natürlich trotz ihres Wertes, den sie als unechte oder synthetische Steine wegen ihrer groſzen Naturähnlichkeit beanspruchen können, von ganz geringem Wert, während die Saphire und Rubine zum gröſzten Teil französische Fabrikate sind und gleichfalls recht gut nachgemacht worden sind. (Vgl. meinen Bericht „Der

Handel mit synthetischen Steinen in Indien" in Nr. 3 der „Goldschmiedekunst" vom 18. Januar 1913). Selbstverständlich ist ein Teil der Stücke auch mit echten Steinen besetzt, wie auch nicht bei jedem Gegenstand das Silber minderwertig ist. Aber man kann sagen, daß die Hälfte aller in Delhi verkauften Silbergegenstände und der sie verzierenden Steine auf Schwindel beruht. Die Silberschmiede bzw. deren Händler und Agenten bieten die echten und wertvollen Sachen und die unechten und geringwertigen in buntem Durcheinander an und zu den gleichen Preisen.

Ich könnte noch manches Weitere anführen; das Mitgeteilte wird aber schon genügen, um deutschen Interessenten, die etwa den Gedanken hegen sollten, indische Silberwaren in Deutschland einzuführen, in der Hoffnung, damit ein gutes Geschäft machen zu können, zu zeigen, daß ein solcher Bezug aus Indien eine höchst bedenkliche Sache ist. Wer nicht einen durchaus zuverlässigen Vertrauensmann, der zugleich ein gewiegter Fachmann sein muß, zur Hand hat, der die Sachen in Delhi persönlich einkauft und absendet, der muß seine Hände von dem indischen Geschäft lassen.

Zu unseren Abbildungen

Die von Carl Braun — Schwäb. Gmünd abgebildeten Schmuckstücke (Seite 419—421) zeigen eine recht glückliche Lösung unseres Zeitstrebens, außer Edelmetall und Edelsteinen auch andere edle Stoffe für Schmuck und Ziergeräte zu verwenden. Das von Braun zu diesem Zwecke gewählte Elfenbein erweist sich als außerordentlich reizvoll und brauchbar, die damit verzierten Anhänger, Broschen und Gürtelschließen wirken in ihrer vornehmen Ruhe ausgezeichnet. Auch die ähnlich gehaltenen Schmuckstücke, an denen statt der Elfenbeinplatten flach gewölbte Reifen aus Rosen- oder Amethystquarz angeordnet wurden, bekunden besonders in der Farbenzusammenstellung einen guten Geschmack. Die harmonisch gruppierten Farbsteine in den zierlichen Mittelstücken verleihen dem Ganzen einen wesentlich erhöhten Wert. —

In einfacher aber künstlerisch beachtenswerter Weise hat Goldschmiedemeister Frl. Johanna Frentzen — Karlsruhe einen Bucheinband mit einem edelsteingeschmückten Silberbeschlag ausgestattet (Seite 422), der die ornamentale Eigenart dieser Kunstgewerblerin vortrefflich zur Geltung kommen läßt. Die Schrift und das zarte Blattmotiv sind sehr gut in den hübschen Umriß der Silberplatte eingeordnet. —

Die Elfenbeinlampe mit Silbermontierung von Meister Emil Kellermann — Nürnberg (Seite 423 bis 425) stellt eine technisch und künstlerisch äußerst wertvolle Leistung dar. Die feinsinnig durchgeführte Arbeit ist ein Produkt des von Friedrich Adler — Hamburg geleiteten X. Meisterkurses der Bayr. Landesgewerbeanstalt in Nürnberg. Sie legt ein treffliches Zeugnis dafür ab, wie weit Adler seine hochentwickelten Fähigkeiten auf andere zu übertragen vermag. Diese Boudoirlampe läßt aber auch das feine künstlerische Empfinden von Meister Kellermann erkennen, der hier aus Elfenbein, Silber und Makassanholz in zartem Linienspiel ein wundervolles Werk geschaffen hat. Das prächtige Stück, das auch der regen Phantasie seines Meisters alle Ehre macht, muß als eine ganz hervorragende Leistung bezeichnet werden. —

Die Original-Entwürfe zu Silberschmuck von Robert Bachmaier — Schwäb. Gmünd (Seite 426 bis 427) dürften allgemeinen Beifall finden, die hübschen Formen werden noch durch den als Schmuckstein gewählten Lapis lazuli erheblich gehoben. —

Max Haseroth — Berlin hat für die Germanische Gesellschaft in Amerika ein künstlerisches Siegel gefertigt (Seite 428). Diese Arbeit bekräftigt das hohe Ansehen, das unser Kunstgewerbe auch jenseits des atlantischen Ozeans genießt. Es ist erfreulich, daß diese Arbeit von den Deutschen Amerikas einem deutschen Meister übertragen wurde. —

Die Entwürfe zu Schmuck, in Golddraht montiert und mit farbigen Edelsteinen verziert, von Carl Zeller — Heilbronn (Seite 429) dürften eine technische Umwertung recht lohnend erscheinen lassen. Die hübschen Stücke würden sicher viele Liebhaber finden. —

Die Firma Ewald Porcher — Hannover stellte uns eine schöne Kollektion in Bernsteinschmuck zur Verfügung, wovon wir auf Seite 430 eine Auswahl eingeschaltet haben. Bernsteinschmuck wird in letzter Zeit allgemein hochgeschätzt. Das schöne reindeutsche Material steht wieder einmal hoch im Ansehen und es ist zu erwarten, daß es sich immer mehr Zuneigung erringen wird. Jeder Goldschmied wird gut daran tun, sich in diesem Artikel wenigstens einen kleinen Lagerbestand zuzulegen.

W. R.





Schmuckstücke mit Elfenbein- und Quarzplatten in Silberfassung mit farbigen Edelsteinen
von Carl Braun, Bijouteriefabrik, Schwäb. Gmünd

DIE VERSUCHE ZUR KÜNSTLICHEN HERSTELLUNG DES DIAMANTEN UND IHRE AUSSICHTEN AUF ERFOLG

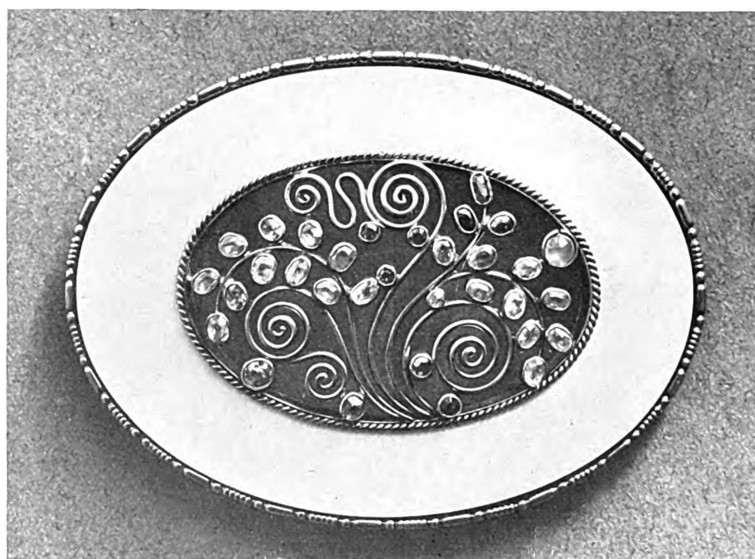
Von Dr. Alfred Eppler — Krefeld (Schluß)

Wir wollen hier nur den Übergang von rhombischem, monoklinem und flüssigem Schwefel ineinander betrachten. Erhitzt man festen Schwefel langsam, so bemerkt man, wenn man seine Temperatur fortlaufend beobachtet, ein allmähliches, gleichmäßiges Ansteigen der Temperatur bis etwa 95°; dann bleibt, trotz weiterer Wärmezufuhr, das Quecksilber im Thermometer eine Zeit lang auf derselben Stelle stehen, gerade als ob die Wärme zu einem anderen Zwecke verwendet würde. Darauf tritt dann wiederum ein Steigen der Temperatur ein bis auf etwa 120°, und nun beobachtet man, daß der Schwefel schmilzt. Während des Schmelzens bleibt das Thermometer auf demselben Punkte der Skala unverändert stehen, und erst wenn aller Schwefel geschmolzen ist, steigt es weiter. Was hat sich nun bei der Temperatur von 95° abgespielt? Genauere Untersuchungen haben gezeigt, daß der Schwefel bei dieser Temperatur unter Wärmeverbrauch seine Formart ändert. Es tritt eine innere Umlagerung seiner Bausteine ein, genau so, wie später beim Übergang in den flüssigen Zustand. Unter 95° sind seine kleinsten Teile zu rhombischen Kristallen angeordnet; bei 95° lagern sie sich zu monoklinen Kristallen um. Wenn man nun festen Schwefel unterhalb 95° entstehen läßt, etwa dadurch, daß man ihn aus einem Lösungsmittel, wie Schwefelkohlenstoff, auskristallisieren läßt, so erhält man unter allen Umständen rhombischen Schwefel. Entsteht fester Schwefel aber bei Temperaturen zwischen 95° und 120°, so kristallisiert er stets monoklin. Diese Vorgänge spielen sich so aber nur bei gewöhnlichem Luftdrucke ab. Erhöht man den Druck, so steigen Umwandlungs- und Schmelztemperatur, jedoch so, daß erstere stärker steigt. Dadurch ändert sich der Temperaturbereich für den monoklinen Schwefel, der bei gewöhnlichem Druck zwischen 95° und 120° 25 Grade umfaßte, derart, daß er bei jeder weiteren Temperaturerhöhung immer kleiner wird, bis ein bestimmter Druck erreicht ist, bei dem der monokline Schwefel überhaupt nicht mehr entsteht und existiert. Von diesem Druckpunkte an aufwärts ist das Entstehen und Bestehen des monoklinen Schwefels unmöglich. Wenn auf unserer Erde zufällig ein so hoher Luftdruck herrschte, dann würde man den monoklinen Schwefel erst unter Druckerniedrigung entdeckt haben, weil ohne diese Druckerniedrigung der Schwefel stets nur in rhombischer Form auskristallisieren würde. Erniedrigt man umgekehrt den gewöhnlichen















Schmuckstücke mit Elfenbein- und Quarzplatten in Silberfassung mit farbigen Edelsteinen von Carl Braun, Bijouteriefabrik, Schwäb. Gmünd





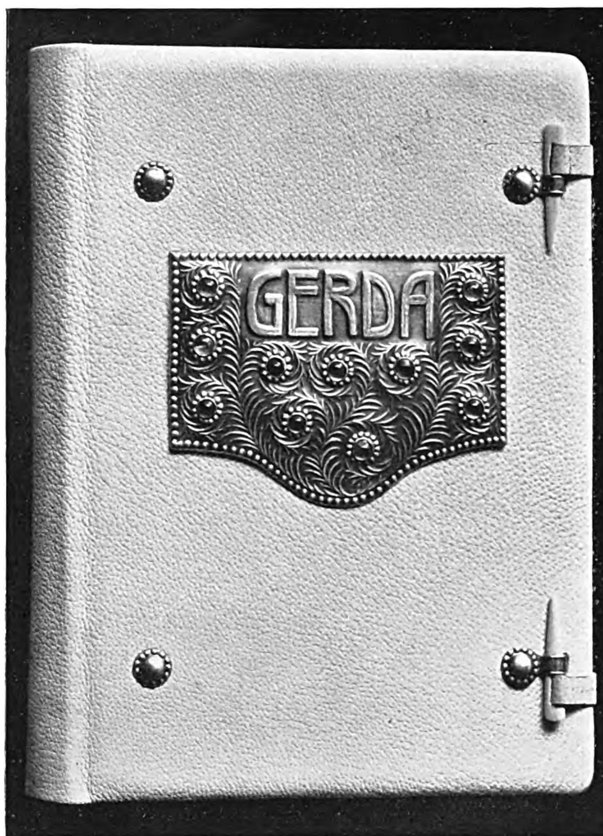






Schmuckstücke mit Elfenbein- und Quarzplatten in Silberfassung mit farbigen Edelsteinen
von Carl Braun, Bijouteriefabrik, Schwäb. Gmünd

Atmosphärendruck, so sinken Umwandlungs- und Schmelztemperatur. Aber nun sinkt von einer bestimmten Grenze an die Schmelz- bzw. Sublimationstemperatur rascher als die Umwandlungstemperatur, so daß auch jetzt der Temperaturbereich, innerhalb dessen monokliner Schwefel entsteht, abnimmt. Unterhalb eines gewissen Druckes geht also der rhombische Schwefel bei Temperaturerhöhung auch unmittelbar in flüssigen bzw. dampfförmigen Schwefel über. Herrschte auf unserer Erde zufällig ein solch niedriger Luftdruck, so könnte man monoklinen Schwefel nur durch eine künstliche Erhöhung des Druckes erhalten. Der monokline Schwefel kann somit nur innerhalb eines ganz bestimmten Druckintervalles entstehen.



Buchbeschlag in Silber getrieben mit Edelsteinen von Frl. Johanna Frentzen, Goldschmiedemeister, Karlsruhe

Wenn man diese Verhältnisse beim Schwefel klar erkannt hat, dann ist ihre Anwendung auf das Problem der Erzeugung künstlicher Diamanten nicht schwer zu verstehen. Es muß sich bei einer wissenschaftlichen Erfassung der Frage in allererster Linie darum handeln, die Werte von Druck und Temperatur zu erforschen, bei denen der Kohlenstoff beim Übergange aus dem flüssigen Zustande in den festen nicht mehr in Form des Graphits, sondern in Form des Diamantes auftritt. Ehe diese Werte bestimmt sind, ist jeder Versuch, den Diamant künstlich herzustellen, nur ein ganz unsicheres, haltloses Herumprobieren, aber keine zielsichere Arbeit. Von der Lösung dieses Vorarbeitsproblems sind wir aber noch sehr, sehr weit entfernt; ja wir sehen nicht einmal die Möglichkeit vor Augen, wie dieses Problem jemals gelöst werden könnte. Es sind zwei Umstände, die es zu einem experimentell und technisch vorerst unlösbaren machen: erstens sind die Temperaturen, bei denen sich der Kohlenstoff in den flüssigen Zustand überführen läßt, ungemein hohe. Bei gewöhnlichem Drucke läßt er sich, wie oben erwähnt wurde, überhaupt nicht schmelzen, sondern bei etwa 3870° geht er aus dem festen sofort in den gasförmigen Zustand über, und nur in feurig-flüssigen Stoffen läßt er sich lösen. Zweitens ist der Druck, der mindestens herrschen muß, wenn der entstehende feste Kohlenstoff Diamant sein soll, ein gewaltig hoher. Irgend welche Zahlen dafür können wir nicht angeben; jedenfalls steht aber soviel fest, daß wir zurzeit nicht imstande sind, uns einen Apparat zu bauen, der bei den verlangten hohen Temperaturen einen so grossen Druck aushalten könnte. Unterhalb dieses Druckes kann der Kohlenstoff aber nur als Graphit oder als amorphe Kohle feste Gestalt annehmen.

Gewiß, die Natur hat es uns vorgemacht und gezeigt, daß es geht; aber ihr standen dabei Mittel zur Verfügung, die wir nicht besitzen. Wie die Untersuchungen einwandfrei ergeben haben, haben sich die Diamantkristalle im Erdinnern aus glühenden, lavaartigen Schmelzflüssen gebildet, die sich ganz allmählich abkühlten. Die Drucke, denen dieser Gesteinsbrei durch die darüberliegenden Erdschichten ausgesetzt war, sind für uns unvorstellbar groß gewesen; diese Verhältnisse nachzuahmen liegt sicher nicht im Bereiche menschlicher Macht. Was will es deshalb für die Lösung der Aufgabe bedeuten, wenn Moissan und andere für winzige Zeiträume in den Bildungsbereich des Diamanten hineingeraten sind? Von der Lösung des Problems sind wir deshalb noch ebensoweit entfernt wie zuvor.



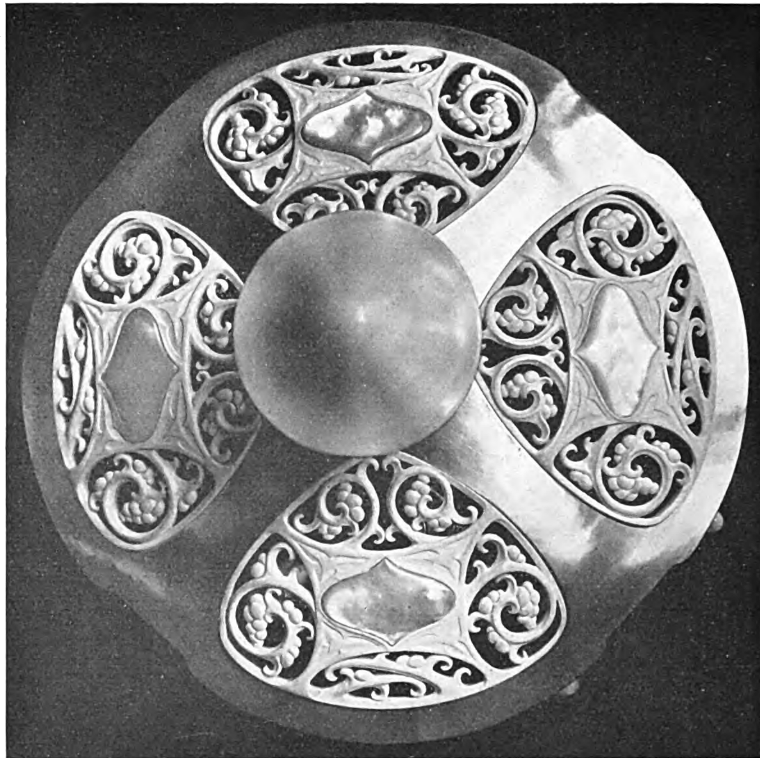
Emil Kellermann Nürnberg

Aus dem X. Meisterkursus der Bayr. Landesgewerbeanstalt in Nürnberg unter Leitung von Friedr. Adler Hamburg

Elektrische Tischlampe für ein Damenzimmer

in Makassanholz mit Elfenbeinschnitzerei und Silbermontierung

Außerdem wäre selbst mit der Möglichkeit, die Substanz des Diamanten in größerer Menge künstlich herzustellen, noch nicht das weitere Problem gelöst, Kristalle von brauchbarer Größe und Qualität zu erzeugen. Die Natur hatte dazu Zeiträume zur Verfügung, gegen die die Länge eines Menschenlebens gar nichts bedeutet. Gelingt es uns doch bei manchen an sich leicht in Kristallform darstellbaren Stoffen nicht, grössere Kristalle zu züchten, obwohl dies sehr wünschenswert wäre; es sei hier nur an den Natronsalpeter erinnert, dessen Erzeugung in größeren Kristallen für die Darstellung gewisser optischer Apparate von Wichtigkeit wäre.

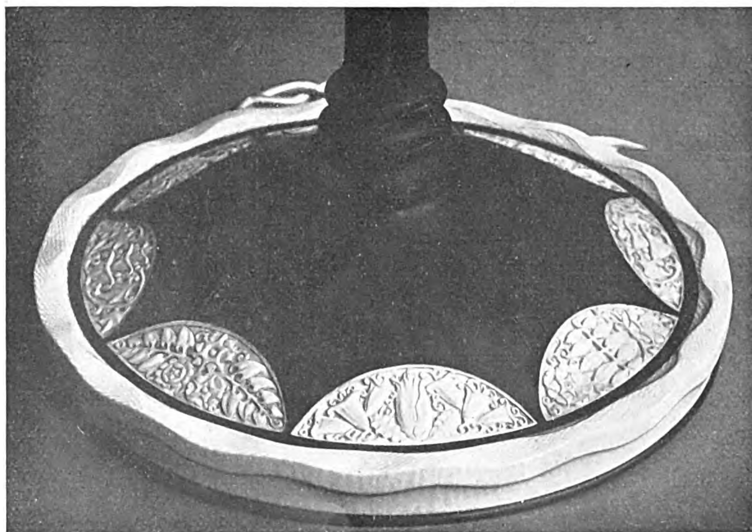


Alles in allem darf man also vom wissenschaftlichen Standpunkte aus ruhig behaupten, daß trotz der gelungenen synthetischen Herstellung von Rubin und Saphir und trotz der interessanten Versuchsergebnisse von Moissan, Friedländer und anderen an eine künstliche Herstellung des Diamanten vorerst und in absehbarer Zeit nicht zu denken sein kann, ja, daß gerade diese Versuche die Ansicht bestätigen, daß unsere Kenntnisse und Mittel bei diesem Probleme versagen.

Gegenüber den von Zeit zu Zeit auftauchenden alarmierenden Nachrichten über die gelungene künstliche Darstellung des Diamanten erschien es angebracht, einmal offen und klar festzustellen, daß wir hier vor einer mit unsern heutigen Mitteln unübersteigbaren Wand stehen, damit solche Nachrichten auf ihren wirklichen Wert eingeschätzt werden können.

EMAILFARBEN UND MÖBELBESCHLAG

Wir haben schon früher darauf hingewiesen, daß es auf dem Gebiete des Möbelbeschlags noch ein weites Feld für die Edelmetallindustrie zu erobern gibt. Bei der immer mehr sich steigernden Feinheit der Innenausstattung werden jetzt schon für die Beschläge Preise erzielt, daß ohne wesentlichen Preisaufschlag Ausführungen in Edelmetall zulässig sind. Als Hauptbedingung wird eine bis ins feinste durchgeführte Ober-



Emil Kellermann — Nürnberg
Fuß- und Deckelansicht umstehender Tischlampe



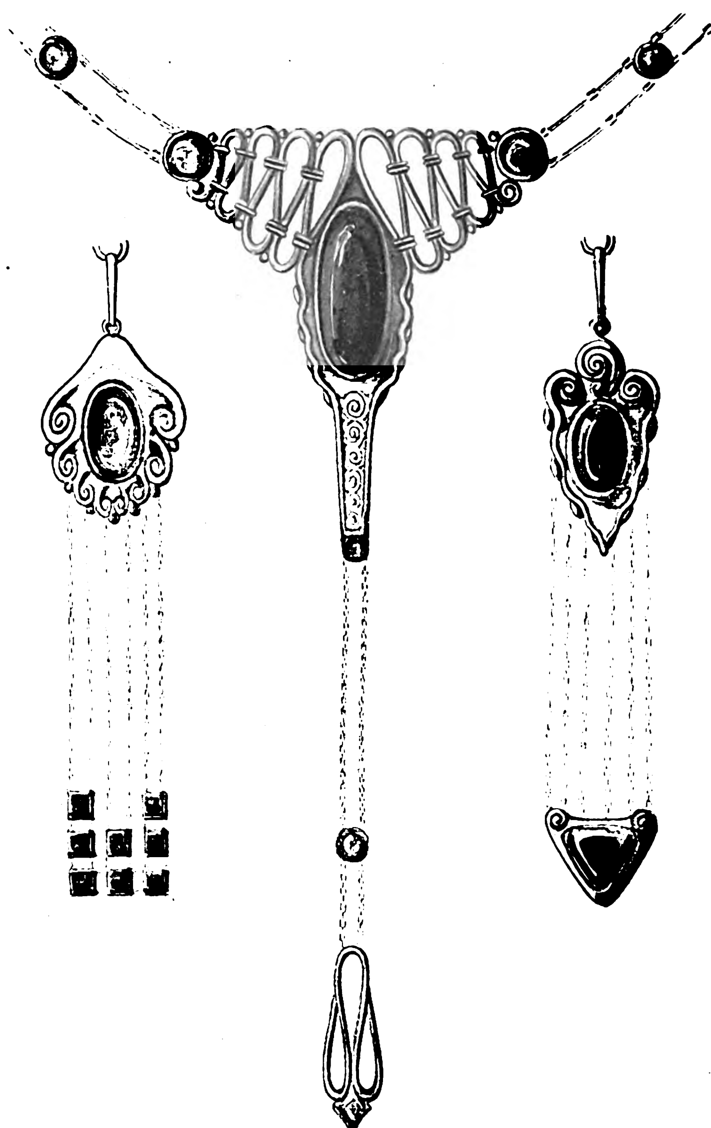






Emil Kellermann — Nürnberg
Geschnitzte Elfenbeinfüllungen von der Tischlampe (S. 423) aus dem von Friedrich Adler — Hamburg geleiteten X. Meisterkursus der Bayr. Landesgewerbeanstalt in Nürnberg

flächenbehandlung verlangt unter der Voraussetzung, daß die konstruktive Aufgabe sachgemäß gelöst ist. Die Metallfarbe muß in Einklang mit der Farbe der Möbel gebracht werden und es ist durchaus angebracht, die hohe Qualität des Beschlages durch feinverteilte Emailflächen einigermaßen in die Augen springen zu lassen. Die Verwendung großer Emailflächen dürfte sich wohl ein- für allemal verbieten, um so besser aber müssen kleine mit satter Farbe versehene Flächenteile eine ausgezeichnete Wirkung erzielen. Bei der Auswahl der Farben muß berücksichtigt werden, daß die Umgebung des Beschlags fast immer viel dunkler sein wird als die Metallfarbe, um so fröhlicher dürfen die Metallflächen zur Geltung kommen. Dabei spielt die schwarze Emailfarbe insofern eine bedeutsame Rolle, als sie hervorragend geeignet ist, einzelne Umrisse des Beschlages besonders hervorzuheben. Diese Farbe kann auch etwas reichlicher gegen die Außenumrisse des Beschlages zu wohl verwendet werden. Die Innenflächen werden zweckmäßigerweise mit leuchtendem Rot oder Blau versehen, wobei als Hauptbedingung eine sparsame Ausdehnung der Fläche gefordert werden muß. Die Gelegenheiten, solche Farbflächen aufzubringen, sind in vielfacher Weise möglich. Schon als reine Hervorhebung der Ornamentalverzierung kann die Emailtechnik eine äußerst glückliche Rolle spielen. In erhöhtem Grade kann sie dies bei solchen Füllungen, wo Tier- oder Pflanzenmotive gewählt wurden. Natürlich muß auf eine glückliche Abwechslung zwischen Metall und Emailfläche Bedacht genommen werden. Die Emailfläche sollte im allgemeinen nicht mehr wie zu $^1/_4$ höchstens bis zu $^1/_3$ der Metallfläche verwendet sein. Die Verwendung feiner Emaillinien läßt sich namentlich in der Weise verwerten, daß man diese parallel zu den Möbelkanten bzw. Beschlagkanten führt, wodurch die gewünschte Ruhe des ersten Eindrucks erzielt wird.



Entwürfe zu Silberschmuck, mit Lapislazuli verziert, von Robert Bachmaier — Schwäb. Gmünd.

Um die Herstellung der Beschläge in Edelmetall durchführen zu können, ist selbstverständlich eine ausgedehnte Propaganda bei den Möbelfabriken unerläßlich. Die Preise, die seitens dieser für Qualitätsarbeit jetzt schon bezahlt werden, sind durchaus schon auf der Höhe, insbesondere für feine ziselierte Arbeiten, daß der Einwurf des zu teuren Materials hinfällig wird. Auch hier gilt es wie bei jeder neuen Sache, die man erobern will: Wer wagt, gewinnt.

GEWINN- U. VERLUSTANTEIL DER GESCHÄFTSTEILHABER

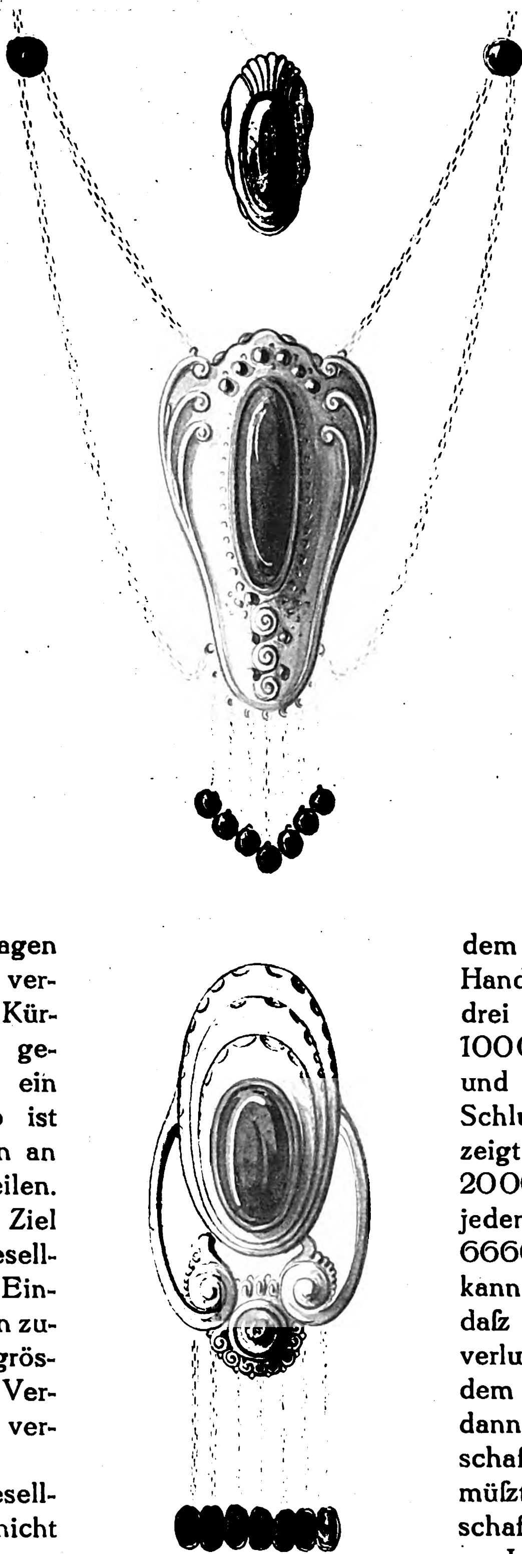
Wenn der Gesellschaftsvertrag in diesen Punkten keine Fassung aufweist, müssen in Streitfällen die gesetzlichen Bestimmungen Platz greifen. Eine kurze Erörterung darüber, in welcher Art und Weise die Verteilung des erzielten Gewinnes oder — was auch vorkommen wird — des festgestellten Verlustes nach den gesetzlichen Bestimmungen vor sich gehen soll oder darf, dürfte deshalb gewiß nicht ohne Interesse sein.

Zunächst ist jedem Gesellschafter am Schlusse des Jahres von seiner Einlage eine feste Verzinsung von 4% gutzubringen. Sollte nun das gewonnene Erträgnis hierzu nicht ausreichen, so sind nach Verhältnis dieses Mankos die Einlagen entsprechend niedriger zu verzinsen. Bleibt aber nach Kürzung dieser 4% auf die gemachten Einlagen noch ein Überschuß vorhanden, so ist derselbe zu gleichen Teilen an die Gesellschafter zu verteilen. Diese Verteilungsart hat das Ziel im Auge, demjenigen Gesellschafter, der eine größere Einlage dem Geschäftsvermögen zubrachte, auch einen etwas grösseren Gewinn, nämlich die Verzinsung seiner Kapitalien, zu verschaffen.

Was nun der einzelne Gesellschafter von seinem Gewinne nicht verbraucht, wird ihm zu seinem Kapitalanteil zugeschrieben und am Schlusse des nächsten Jahres und der folgenden werden wieder von dem im Vorjahr festgestellten Kapitalanteil 4% aus dem erzielten Gewinn für jeden Gesellschafter berechnet und der Rest des Gewinnes auf alle Gesellschafter zu gleichen Teilen verteilt. Wenn der Gesellschafter im Laufe des Geschäftsjahres Gelder entnimmt, so werden die entnommenen Beträge vom Tage der Entnahme bis zum Schlusse des Jahres nicht verzinst.

Nun kann sich natürlich auch der Fall ereignen, daß die Firma anstatt mit Gewinn mit Verlust im abgelaufenen Jahre gearbeitet hat; dann müßte jeder Gesellschafter von dem fixierten Verluste einen Kopfteil tragen. Zum besseren Verständnis sei mit folgendem Beispiel gedient. Die offene Handelsgesellschaft besteht aus drei Gesellschaftern. A. legte 100000 Mk., B. 60000 Mk. und C. 40000 Mk. ein. Am Schlusse des Geschäftsjahres zeigt sich ein Verlust von 20000 Mk. Solchenfalls hat jeder der Beteiligten hiervon 6666,96 Mk. zu tragen. Es kann sogar der Fall eintreten, daß ein Gesellschafter durch verlustreiches Geschäftsergebnis dem anderen schuldet. Wenn dann die Auflösung der Gesellschaft erforderlich sein würde, müßte er an die anderen Geschafter noch in bar auszahlen.

Jeder Gesellschafter ist berechtigt, aus der Geschäftskasse Geld bis zum Betrage von 4% seines eingelegten Kapitalanteils



Entwürfe zu Silberschmuck, mit Lapislazuli verziert, v. Robert Bachmaier Schwäb. Gmünd

zu erheben; vorausgesetzt, daß es nicht etwa zum Schaden der Kasse gereicht, kann er auch die Auszahlung des Geschäftsgewinnes des letzten Jahres verlangen. Den Gewinn der vorhergehenden Jahre kann er nicht mehr herausnehmen. Hat er ihn einmal stehen gelassen, wird er zum Kapitalanteil zugeschrieben und darf nicht mehr abgehoben werden. Da aber die Gesellschafter zu ihrem Unterhalte Geld benötigen, empfiehlt es sich im Vertrage festzulegen, daß jeder Gesellschafter monatlich oder vierteljährlich eine fixierte Summe entnehmen darf, gleichviel ob mit Gewinn oder Verlust gearbeitet wird. Um auch den Fall widerrechtlichen Verhaltens mit zur berühren, sei hinzugefügt, daß ein Gesellschafter, der seine Einlage nicht zur rechten Zeit einzahlt oder angenommene Gelder nicht zur rechten Zeit abliefert oder unbefugt Gelder für sich entnimmt, von Rechts wegen, d. h. ohne Mahnung, zur Entrichtung von 5% Zinsen seit dem Tage verpflichtet ist, an dem die Zahlung zu geschehen hatte. Auch haftet er für ev. größeren Schaden.



Siegel für die Germanische Gesellschaft in Amerika
von Max Haseroth — Berlin

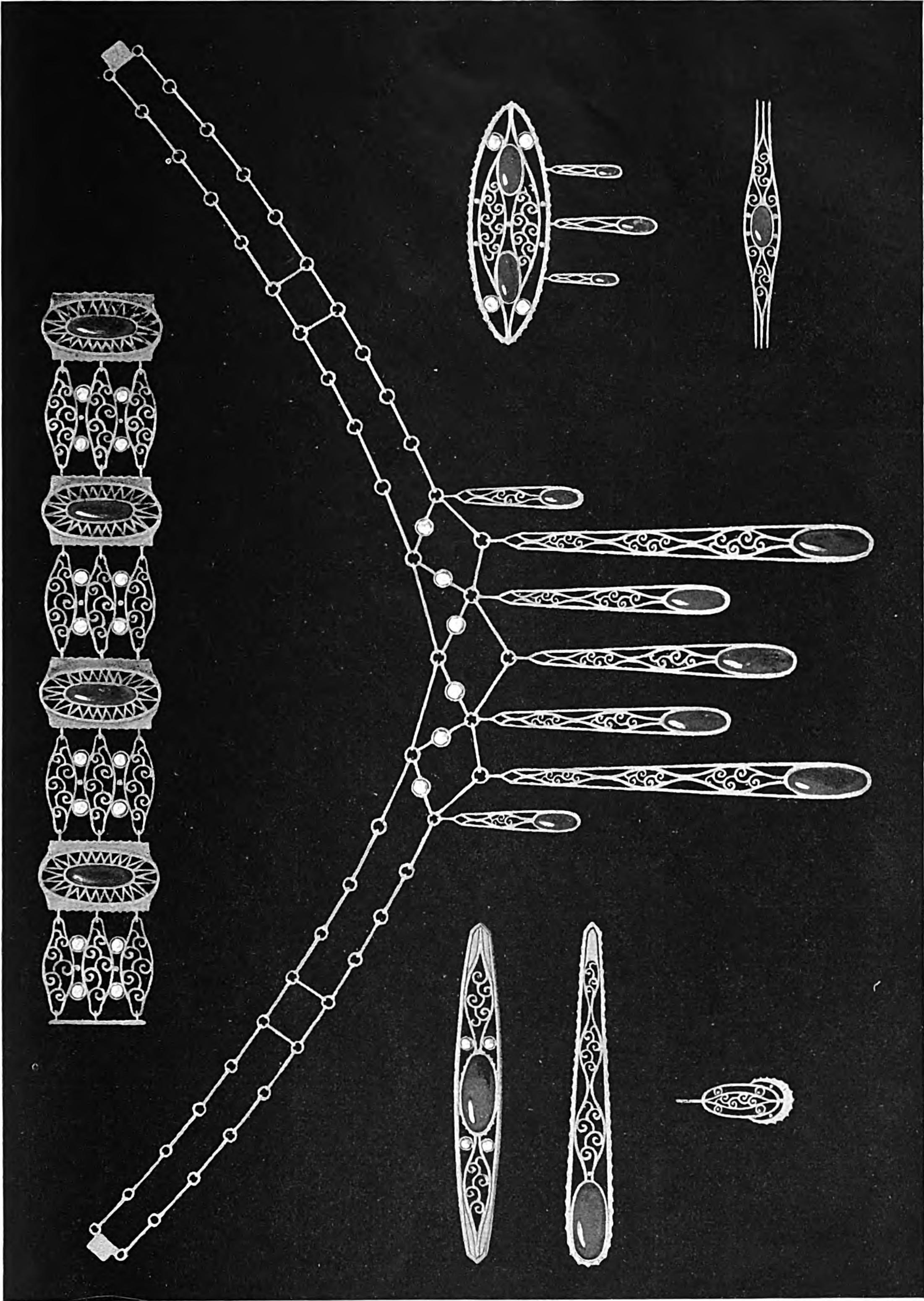
DIE SAMMLUNGEN IM PALAZZO PITTI IN FLORENZ

(Schluß)

Als Medici pax ist eine Gruppe bekannt, welche aus der Privatkapelle der Medici in die Sammlung gelangt ist. Cosimo I., der eifrige Förderer Cellinis, war es, welcher die Kapelle der Medici mit diesem Schatze schmückte und diese Tatsache sowie Stil und Ausführung der Gruppe lassen es als sicher erscheinen, daß Cellini selbst der Schöpfer dieses Kunstwerkes war. Eingeschlossen in eine massive, architektonische Umfassung steht der Heiland und hebt das Gewand, um dem zweifelnden Thomas seine Wundmale zu zeigen, auf daß er an den Auferstandenen glaube.

Aus dem Silberschatze der Medicäer stammt auch das Orpheusbecken mit dazu gehörendem Krug, deren Dessin in vollendeter Art zur Ausführung gebracht ist, so daß sie zu den meistbewundertsten Stücken der Sammlung gehören. Auch sie dürften dem Schöpfergeist und der Künstlerhand Cellinis entstammen. Der Krug ist $21^3/_4$ Zoll hoch, das Becken hat einen Durchmesser von $24^1/_2$ Zoll, beide sind aus vergoldetem Silber und veranschaulichen die mythologische Fabel von Orpheus und seiner Laute. Auf dem Becken sitzt der Sänger und seine Hand greift in die Saiten seines Instrumentes, während sich um ihn die verschiedensten Tiere gruppieren, in vorzüglicher Naturtreue kopiert, und verzückt den Tönen lauschen. Auf dem Körper des Kruges sind in großen Medaillons wiederum die verschiedensten Tiere in landschaftlicher Umgebung dargestellt, doch trotz der sehr reichen Dekoration läßt der Krug feinsten Geschmack nicht vermissen. Die Form des Kruges ist sehr graziös, der Ausguß wird von einem halboffenen Blatt in edlem Renaissancestil gebildet, der Henkel besteht zum Teil aus der Büste einer Sirene, die, aus einer grotesken Maske im Fries über dem Körper des Kruges hervorspringt.

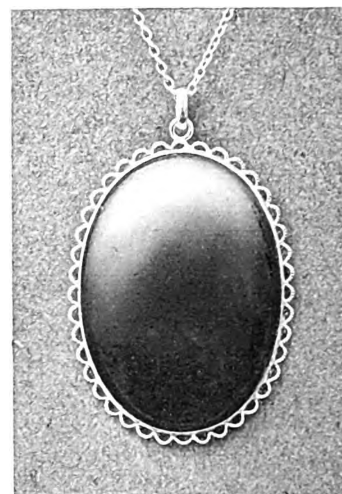
Es sind nur einige wenige Stücke der Sammlung, die hier in großen Umrissen genannt werden können, aber sie dürften doch wohl ein Bild von der Schönheit und Kostbarkeit dieser auserlesenen Sammlung geben.



Entwürfe zu Schmuck, in Golddraht montiert und mit farbigen Edelsteinen verziert

Carl Zeller
Heilbronn
a. N.











Schmuckstücke in Bernstein mit Silberfassung von Ewald Porcher — Hannover

Preisausschreiben

Dresden. Der Sächsische Kunstverein will als Vereinsgabe für das Jahr 1914 eine Plakette herstellen lassen und eröffnet zur Erlangung eines geeigneten Entwurfes unter den in Sachsen lebenden oder geborenen selbständigen Künstlern einen Wettbewerb.

Londoner Silberbericht

(Mitgeteilt von der Filiale der Württ. Vereinsbank.)

London, 4. Juli. In der allgemeinen Lage des Silbermarktes ist während der letzten Woche keinerlei Veränderung eingetreten, und wir haben daher nur wenig zu berichten. Das Geschäft war wiederum ruhig und die Haltung nicht gerade fest, doch ist der Silberpreis nach dem kürzlichen stärkeren Rückgang in dieser Woche zum Stehen gekommen, und die heutige Notiz von 27 *d.* für Kasse und 27 $^1/_4$ *d.* für Lieferung bedeutet sogar eine kleine Besserung gegenüber den Schlußpreisen der Vorwoche. Der Ecart von 5 Sechzehntel ist auf $^1/_4$ *d.* zurückgegangen, was auf die kleine Erleichterung in den Geldraten zurückzuführen ist. Zur heutigen Notiz schließen wir in ruhiger Haltung, doch ist der Markt sehr sensitiv und eine plötzlich auftretende stärkere Nachfrage oder ein größeres Angebot könnte leicht ein scharfes Anziehen bezw. Fallen der Preise zur Folge haben.

Was die Umsätze selbst anbetrifft, so waren dieselben im Einklang mit der Stille des Marktes nur sehr gering. Zu Anfang der Woche lagen einige Kaufordres von Kassasilber für chinesische Rechnung vor, die nicht umfangreich waren, aber immerhin genügten, den Markt vorübergehend günstig zu beeinflussen. Nach Abgang des Norddeutschen Lloyddampfers, welcher als Resultat dieser Käufe etwa 60000 Pfund Sterling nach China nimmt, ließ die chinesische Nachfrage zunächst nach, doch machte sich dieselbe gegen Ende der Woche wieder stärker bemerkbar und das nur außerordentlich spärlich an den Markt kommende Material wurde zu steigenden Preisen schlank absorbiert. Die indischen Bazars und die indische Spekulation verhielten sich abwartend und waren hier kaum im Markt. Die heutigen Silberausfuhren von hier sind nur gering und umfassen wenige 35000 Pfund Sterling für Indien. Nach Abzug dieses Postens ergibt sich ein Total von etwa 10070000 Pfund Sterling, d. h. also abermals eine kleine Zunahme in den sichtbaren Vorräten an diesen drei Plätzen. Auch die Silberreserven der indischen Regierung zeigen eine weitere starke Zunahme. Wie aus Indien verlautet, ist der bisherige Verlauf des Sonsooms normal, doch ist es jetzt natürlich noch viel zu früh, um Schlüsse über den vermutlichen Ausfall der Ernte ziehen zu können.

Ausstellungen

Paderborn. Auf der hiesigen Gewerbe-, Industrie- und Kunstausstellung ist der Goldschmied Hermann Cassau vertreten.

Betrug, Diebstahl und Einbruch

Petersburg. In Kalisch brachen Diebe in der Josephskirche ein und raubten drei Brillantkronen und andere Kostbarkeiten von den Heiligenbildern. Da das Gerücht verbreitet wurde, daß der Einbruch die Tat eines Juden sei, brach unter der Bevölkerung in der Erwartung eines Pogroms eine Panik aus. Der Polizei gelang es inzwischen, die Diebe beim Verkauf der Steine zu verhaften. Die Ruhe kehrte unter die Bevölkerung zurück, als man hörte, daß die Diebe Russen sind.

Vermischtes

Neumünster. Für die Anschaffung einer goldenen Amtskette für den Oberbürgermeister wurden 2000 Mk. bewilligt.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Todesfälle

Wien. Der Hof- und Kammerjuwelier Kommerzialrat Josef Mayer ist im 62. Lebensjahre gestorben. Er war Präsident des Wiener Kunstgewerbevereins und hat sich um dessen Emporblühen große Verdienste erworben.

Jubiläen

Düsseldorf. In den Vereinigten Silberwarenfabriken beging dieser Tage der Silberarbeiter Herr Christian Ladorp das Jubiläum seiner 50 jährigen Tätigkeit dortselbst.

Meisterprüfungen

Lichtenstein-C. i. Sa. Herr Goldschmied C. Günther hat seine Meisterprüfung bestanden.

Ernennungen

Frankfurt a. M. Herr Hugo Du Bois, der bisher bei der Roeßler u. Haßlacher Chemical Company in New-York tätig war, wurde zum stellvertretenden Direktor der Deutschen Gold- und Silber-Scheideanstalt in Frankfurt a. M. ernannt.

Geschäftseröffnungen

Arnstadt. Herr Artur Tresselt errichtete Fleischgasse 12 eine Goldschmiedewerkstatt.

Bautzen. Herr Artur Lenke eröffnete Goschwitzerstr. 25 unter der Firma F. A. Lenke ein Uhren- und Goldwarengeschäft.

Flensburg (Schlesw.-Holst.). Herr Ernst Brehm eröffnete Südermarkt 12 eine Goldschmiedewerkstatt mit galvanischer Vergoldungs- und Versilberungsanstalt.

Halberstadt. Herr Paul Ventzke eröffnete Schmiedestraße 19 ein Uhren-, Gold- und Silberwarengeschäft.

Hirschberg i. Schles. Herr Paul Völkel eröffnete Bahnhofstraße 57 ein Geschäft in Uhren, Goldwaren und optischen Artikeln.

Koblenz. Herr Adolf Röber eröffnete Entenpfuhl 23 ein Uhren- und Goldwarengeschäft.

Posen. Herr Julius Engländer eröffnete Viktoriastraße 8 ein Uhren-, Gold- und Silberwarengeschäft.

Geschäfts- und Firmenveränderungen

Artern. Herr Carl Bode hat sein Uhren- und Goldwarengeschäft an den Uhrmacher Ernst Schlentner übertragen.

Braunschweig. Die Firma Gebrüder Levin, Goldwarenfabrik und Großhandlung, teilt in einem Rundschreiben mit, daß am 1. Juli d. J. der Seniorchef Herr Hermann Levin aus der Firma ausgeschieden und an seine Stelle sein Sohn, der bisherige Prokurist und langjährige Mitarbeiter Herr Alfred Levin als Teilhaber eingetreten ist.

Pforzheim. Die Goldwarenfabrik von F. Zerrenner hat die Fabrikeinrichtung und die gesamten Gesenke der Firma Benckiser & Cie. übernommen, um neben der ausgedehnten Fabrikation in mittelfeiner Bijouterie und Juwelen auch nunmehr alle Artikel herzustellen, die bisher durch die altrenommierte Firma Benckiser & Cie. ausgeführt wurden.

Potsdam. Herr Max Hempel hat sein Uhren- und Goldwarengeschäft Herrn Uhrmacher Paul Braune käuflich übergeben.

Aus dem Gerichtssaal

Köln. Wegen Hehlerei von Goldwaren im Werte von etwa 50000 Mk. standen der Juwelier Schöner aus Köln und die Ehefrau Brunner vor der hiesigen Strafkammer. Frau Brunner hat mit einem unbekannten Mann, der in Verbrecherkreisen den Namen „Revolverjean" führte, ein Verhältnis unterhalten. Von diesem Mann rühren die Goldwaren her. Vermutlich ist dieser „Revolverjean" das Mitglied einer internationalen Diebesbande, die zuletzt Einbrüche auf Schlössern der Rheinprovinz verübt hat. U. a. wurde bei der Frau Brunner ein Perlenkollier im Werte von etwa 12000 Mk. gefunden, dessen Eigentümer bisher nicht ermittelt werden konnte. Die Strafkammer verurteilte Schöner zu zwei Jahren und die Frau Brunner zu zwei Jahren sechs Monaten Zuchthaus.

Vereinsnachrichten

Elberfeld. Der Gold-, Silberschmiede- u. Graveurgehilfenverein Wuppertal hielt am 12. Juli seine diesjährige Generalversammlung ab. Die Tagesordnung lautete: 1. Jahresbericht, 2. Kassenbericht, 3. Neuwahlen, 4. Verschiedenes. — Der Vorsitzende eröffnete die Generalversammlung um $^1/_2$10 Uhr. Nachdem das Mitgliederverzeichnis vorgelesen und die fehlenden Mitglieder mit der üblichen Strafe belegt worden waren, erstattete der Schriftführer den Jahresbericht. Aus demselben ging hervor, daß den Mitgliedern, im ersten Jahre des Bestehens, seitens des Vereins schon mancherlei geboten wurde und erkannten die Mitglieder an, daß die Gründung eines Gehilfenvereins am hiesigen Platze zur Hebung der Kollegialität ein Bedürfnis war. Der Kassierer gab den Kassenbestand bekannt und legte den Mitgliedern die Bücher zur Einsicht vor. Die Kasse wurde in bester Ordnung befunden und dem Kassierer Entlastung erteilt. Unter Punkt 3 wurden folgende Kollegen wieder bzw. neu gewählt: Liersch, I. Vorsitzender, Heimsath, II. Vorsitzender, Deeg, Kassierer, Pohlhans, Schriftführer, Finger und Rupprecht, Revisoren. Unter Verschiedenes wurden als nächste Veranstaltungen festgesetzt: am 20. Juli Herrenfrühpartie, im Monat August ein Sommerfest in Beyenburg und Anfang Oktober das erste Stiftungsfest. Die Versammlungsabende finden jeden Monat am zweiten und vierten Samstag im Vereinslokal „Deutscher Kaiser", Elberfeld, statt und werden die Kollegen, welche dem Verein beizutreten wünschen, gebeten, sich dort einzufinden. Alle Zuschriften werden an den I. Vorsitzenden nach Weststraße 57 erbeten.

Geschäftsverkehr

(Für Mitteilungen unter dieser Rubrik übernimmt die Schriftleitung keine Verantwortung)

Die Firma Erhard & Söhne in Schwäb. Gmünd hat soeben einige neue Kataloge erscheinen lassen, die in vornehmer gediegener Aufmachung einen Überblick über die verschiedenartigen Fabrikate dieser Firma gewähren. Auf die Ausstattung der Kataloge wurde die größte Sorgfalt verwendet, sie sind auf feinem Kunstdruckpapier gedruckt und in vier Sprachen durchgeführt. Den einzelnen Nummern der Waren sind die Detailverkaufspreise beigefügt, so daß die Preislisten der Kundschaft vorgelegt werden können.

Die verschiedenen Fabrikate sind in sieben einzelnen Katalogen verteilt.

Katalog A enthält kleine versilberte Alpacca- und Messingwaren, wie Stockgriffe, Zigarettenetuis, Nadelkissen, Kinderklappern, Bonbonnieren, Serviettringe, Petschafte, Hutnadeln, Gürtelschnallen usw.

Katalog B enthält versilberte Tafelgeräte, Toilettgarnituren, Rauch- und Schreibgeräte in versilberter Ausführung.

Katalog C enthält nur Kassetten in großer Auswahl.

Katalog D umfaßt die Devotionalien, wie Kreuze, Weihbecken, Ewiglichtlampen, Hausaltäre.

Katalog E ist hauptsächlich für den Export bestimmt und enthält meist Messing- und gegossene Luxusartikel in alten Stilen.

Katalog F umfaßt Broncewaren, teils ganz in Bronce gegossen, teils in Verbindung mit Marmor oder Holz, Schreibgeräte, Uhren und Raucherartikel.

In einem besonderen Katalog J ist die rühmlichst bekannte Spezialität der Firma Erhard & Söhne, der Intarsia-Artikel, enthalten, der auf 56 Blättern die ganze Ausdehnung und Vielseitigkeit dieses kunstgewerblichen Erzeugnisses zur Darstellung bringt.

Die Kataloge stehen den Interessenten kostenlos zur Verfügung.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 542. Wer fabriziert silberne Westentaschen-Würfelbecher in Form und Größe eines Fingerhutes, versehen mit einem Deckel, enthaltend 5 Würfel?

Nr. 555. Wer fabriziert Manschettenknöpfe und Nadeln usw. in Gold mit auffinierter platzender Granate als Abzeichen für ehemalige Artilleristen?

Nr. 556. Welche Besteckfabrik stempelt ihre silbernen Bestecke mit nebenstehendem Warenzeichen? Es handelt sich um einen Auftrag in Italien über einige Dutzend Tisch-, Dessert- und Kaffeelöffel.

Nr. 559. Wir bitten um Angabe einer prompten und billigen Bezugsquelle von geschliffenem Bernstein.

Nr. 560. Welche Elemente sind am vorteilhaftesten zur galvanischen Vergoldung und Versilberung ohne merkliches Nachlassen des Stromes zu verwenden und wer ist Lieferant solcher?

Nr. 566. Wer fabriziert Broschen in Doublé und 800/000 als Abzeichen für Angestellte der elektrischen Bahn (Flügelrad mit nach der Mitte zu laufenden Blitzstrahlen)?

Nr. 572. Wer liefert leihweise einen kleinen Glasschrank für eine Ausstellung?

Nr. 573. Wer liefert in Zweimarkstück-Größe eine mattgoldene Brosche in Form einer Margareten-Blume?

Nr. 574. Wer fertigt Kollierkettchen mit aparten Zwischengliedern als Spezialität?

Nr. 575. Wer fertigt römischen Schmuck in Gold mit Lapis oder Malachit?

34. JAHRGANG

DIE GOLDSCHMIEDE KUNST

NUMMER 30

Leipzig, den 26. Juli 1913

Die Chemie und Galvanotechnik im Berufe des Goldschmieds!

(39. Forts.)

DIE GALVANOPLASTIK

Das Anfertigen der Formen (Matrizen)

Bevor die eigentliche Metallisierung der dazu bestimmten Kathoden erfolgen kann, müssen einige vorbereitende Arbeiten erledigt werden, um die als Form, Matrizen usw. dienenden Gegenstände für den elektrolytischen Prozeß geeignet zu machen. Es handelt sich in der Galvanoplastik stets um stärkere Metallschichten, die aber, zum Unterschied von den im ersten Teil dieses Werkes behandelten elektrolytischen Metallauflagen, meistens nicht auf der Unterlage festhaften sollen. Die Niederschlagsform muß daher derartig stromleitend gemacht werden, daß ein Abheben des darauf erfolgenden Niederschlages leicht zu bewerkstelligen ist, wenn der Niederschlag einen Gegenstand für sich darstellen soll. Anders verhält es sich natürlich, wenn der Niederschlag die Masse (Gips, Glas, Holz usw.) fest umschließen und dauernd mit ihr vereinigt bleiben soll.

Die vorbereitenden Arbeiten zerfallen in das Abformen, das hierauf folgende Leitendmachen oder Metallisieren und die Versorgung der leitenden Stellen mit Zuleitungskontakten.

Das Abformen. Die am häufigsten vorkommende Arbeit der Galvanoplastik besteht im Reproduzieren vorhandener Originale in Kupfer, sei es nun die Reproduktion einer Büste, Münze oder eines Bijouterieartikels usw. Es ist klar, daß man das Original in diesen Fällen nicht als Kathode verwenden kann, weil dann ja von dem Original ein Negativ geschaffen würde. Man muß also zunächst ein Negativ des Originals herstellen, von dem erst der galvanoplastische Niederschlag, dem Original getreu als Positiv gewonnen werden kann.

Die Formmaterialien. Als Formmaterial kann jedes in der zur Verwendung kommenden Lösung unlösliche Material dienen, welches als leichtschmelzbare Metall- oder Wachskomposition auf das Original aufgegossen werden kann und nach der Abkühlung wieder erhärtet, ohne daß die Feinheit der Oberfläche darunter leidet. Wachsarten oder Metallkompositionen, welche beim Erkalten ein kristallinisches Gefüge zeigen, sind daher ausgeschlossen. Andere Arten von Formmaterialien sind solche, die bei einer bestimmten Temperatur plastisch werden und durch Druck die Form des Modells annehmen. Auch Gipsbrei kann in solchen Fällen benutzt werden, wo die mathematische Genauigkeit der reproduzierten Stücke nicht in Betracht kommt.

Das Abformen flacher Gegenstände. Je nach der Form des nachzubildenden Gegenstandes ist die Abformmethode verschieden. Flache ornamentale Verzierungen, flache Reliefs aus Metall, Medaillen usw. werden gewöhnlich mit der Presse abgeformt. Das geeignet verbreitete Modell wird auf das halbweiche Massestück gelegt und auf der Presse in die Formmasse eingedrückt.

Damit die Formmasse auf dem Tisch der Presse nicht festhaftet, wird die Platte meistens mit Graphit eingestäubt. Bei Verwendung von Guttapercha wird der Tisch der Presse sowie die Unterseite des Guttaperchastückes mit Glyzerin befeuchtet, um das Ankleben der Guttapercha nach dem Pressen zu verhindern. Derselben Behandlung wird das Modell unterzogen.

Gewöhnlich wird die Formmasse in einem Metallkasten oder bei Guttapercha in einen eisernen, etwa 2—5 cm hohen Eisenreifen eingebettet, mit Graphit bestreut, das ebenso behandelte

Modell daraufgelegt, etwas eingedrückt und in die Mitte des Preßtisches gelegt.

Die Metallformen. Naturgemäß ist die Metallmatrize, besonders für Massenabformungen, am vorteilhaftesten, wenn es sich um flache und größere Gegenstände handelt. Als Leiter erster Klasse, der nicht erst, wie die Wachs- und Guttaperchamatrizen an der Oberfläche elektrisch leitend gemacht werden muß, kommt der Metallmatrize die erste Stelle in allen jenen Fällen zu, wo höhere Temperaturen während der Elektrolyse zur Anwendung gelangen, bei denen Matrizen aus Wachs oder Guttapercha erweichen würden, wodurch die Feinheit des Abdruckes leidet. Für die Metallmatrizen werden Metalle genommen, die entweder leicht schmelzbar sind und deshalb dem Modell beim Übergießen nicht schaden können, oder solche, die sehr weich sind, so daß man die Modelle ohne Gefährdung der Feinheiten unter der Presse in das schmiegsame Material, vorwiegend Blei, einpressen kann. Für bestimmte Zwecke kommt auch galvanoplastisch niedergeschlagenes Kupfer, Nickel oder Stahl in Betracht.

Nachstehende leicht schmelzbare Metall-Legierungen eignen sich zum Abformen durch Übergießen:

1. Das Woodsche Metall; schmilzt bei 76° C und besteht aus:

Kadmium	2 Teile
Wismut	8 „
Blei	4 „
Zinn	2 „

2. Das Rosesche Metall; schmilzt bei 94° C und besteht aus:

Wismut	2 Teile
Blei	1 Teil
Zinn	1 „

3. Eine ähnliche Mischung, die aber schon bei 80° C schmilzt:

Blei	5 Teile
Zinn	3 „
Wismut	8 „

4. Folgende Legierung schmilzt bei 100° C:

Blei	2 Teile
Zinn	3 „
Wismut	5 „

5. Als Material, das sich infolge der damit erzielten scharfen Abdrücke und der feinkörnigen Struktur ganz besonders für galvanoplastische Gießmatrizen eignet, wird von Böttcher folgende Komposition empfohlen:

Blei	8 Teile
Wismut	8 „
Zinn	3 „

Diese Legierung schmilzt bei 108° C.

Das Mischen der genannten Metalle geschieht derart, daß sie in der angeführten Reihenfolge in einem eisernen Tiegel oder Gießlöffel geschmolzen und mit einem Eisenstab durchgerührt werden. Ein übermäßig langes Erhitzen oder zu hohe Temperatur ist schädlich, weil das Metall leicht grobkristallinisch wird, besonders bei der Roseschen und Woodschen Legierung. Die geschmolzene Metallmasse läßt man dann tropfenweise auf eine reine Eisen- oder Steinplatte ausfließen, reinigt darauf das Schmelzgefäß und schmilzt die Masse abermals. So wird dreibis viermal verfahren, dann ist die Komposition einheitlich und genügend gut gemischt. Endlich läßt man das Metall im Schmelzfluß, nicht über 120—130° C, durch ein Papierfilter fließen, dessen Spitze mit einer Nadel durchstochen ist. Dadurch erreicht man, daß die Oxydschichten, die sich beim Schmelzen gebildet haben, zurückgehalten werden.

Sollen nunmehr Matrizen aus solchen Kompositionen angefertigt werden, z. B. der Abdruck einer Medaille, so wird das Metall geschmolzen und in eine Gußform aus Stein, Gips oder Pappe gegossen und die kalte Medaille aus geringer Höhe, etwa 5—10 cm hoch, auf die warme Legierung fallen gelassen. Das Formmetall erstarrt nach wenigen Sekunden, die Medaille wird dann durch leichtes Klopfen abgehoben. Es ist noch zu beachten, daß die Oberfläche der Schmelzmasse nach dem Ausgießen vor dem Erstarren durch ein Kartenblatt abgestrichen werden muß. Man kann die abzuformenden flachen Gegenstände auch von Hand oder unter der Presse in die Komposition eindrücken. In letzterem Falle wird die flüssige Legierung in eine angewärmte Metallschale gegossen, auch der Tisch der Presse ist möglichst vorher anzuwärmen, damit das Metall nicht vorzeitig erstarrt. Das Metall wird auf die Komposition gelegt, oben auf ein Blatt Karton oder eine Metallplatte und dann wird die Medaille mit nicht zu starkem Drucke eingepreßt.

Auch profilierte Modelle, sogar Büsten, lassen sich in Metall durch Umgießen herstellen. Winkelmann gibt hierzu folgende Methode an: Das Gipsmodell der Büste wird mit ungefähr 2 cm dicken Schichten von Ton umkittet und über das Ganze ein Gipsmantel gebildet. Sobald der Mantel hart geworden ist, löst man den Ton mit warmem Wasser heraus. Wenn man jetzt den Gipsmantel über das Modell stülpt, bleibt ein 2 cm breiter Zwischenraum, der mit dem leichtflüssigen Metall ausgegossen wird.

Nach dem Zerstören des Modells erhält man die Matrize in der Stärke der aufgelegten Tonschicht.

Um das Ansetzen des Niederschlages auf der Rückseite der Matrize zu vermeiden, wird diese mit einem isolierenden Anstrich von Zelluloid in Aceton versehen oder mit Wachs, Asphaltlack oder Guttapercha abgedeckt. (Forts. folgt)

Das Kundenverzeichnis im Dienste des Goldschmiedes

Von Max Frank

Beim Lesen obiger Ueberschrift werden gewiß viele Goldschmiede sagen: „Kundenverzeichnis, was soll ich damit? Von den Kunden, die beim Kaufen ihr Geld blank auf den Tisch legen, brauche ich doch keinen Namen zu wissen, die übrigen Kunden, die mir noch etwas schulden, sind im Journal und Hauptbuch angekreidet; da kann ich doch jederzeit nachsehen, was mir einer schuldet. Wozu brauche ich dann da noch ein Kundenverzeichnis? Das ist nur unnütze Verschwendung von Zeit. Und Zeit ist Geld", fügt mancher mit weisheitsvoller Mine hinzu.

Ja, Zeit ist Geld; unnütz verschwendete Zeit bedeutet für den vielbeschäftigten Goldschmied Geldverlust. Eine gut ausgenützte Zeit bringt aber auch viel Geld ein. Und so ist es auch mit dem Kundenverzeichnis. Ein solches ist, in den Händen des tüchtigen und strebsamen Goldschmiedes richtig angewandt, eine Quelle ständiger Einnahmen. Deshalb muß entschieden jedem, der nicht stehen bleiben, sondern hochkommen will, geraten werden, sich ein Kundenverzeichnis anzulegen, um danach eine durchgreifende Werbung vorzunehmen. Hand in Hand mit den für einen größeren Kreis gleichzeitig bestimmten Zeitungsanzeigen muß eine sich an den einzelnen richtende Werbearbeit gehen, auf die gerade ein Goldschmied und Goldwarengeschäft besonderen Wert legen sollte.

Wie der Name besagt, soll das Kundenverzeichnis die Namen der Kunden enthalten, aber nicht nur derjenigen, die im Hauptbuche ein Konto haben, die also einen mehr oder minder ausgedehnten Kredit in Anspruch nehmen, sondern auch insbesondere der barzahlenden Kunden, die in jeder Hinsicht die besseren sind. Man muß also auch beim Barverkauf versuchen, die Namen der betreffenden Käufer ausfindig zu machen und sie im Buch vermerken. In vielen Fällen ist dies ja leicht, da ja häufig die Waren ins Haus gesandt werden. Im weiteren Sinne gehören ins Kundenverzeichnis auch solche, die man als Kunden erst erwerben möchte, denn der Goldschmied darf sich nicht damit begnügen, alte Kunden sich zu erhalten, sondern er muß immer neue heranzuziehen suchen. Da ein Kundenverzeichnis unbedingt alphabetisch geordnet sein, aber sich fortwährend ergänzen lassen muß, so ist ein Einschreiben in ein Buch äußerst unpraktisch; selbst wenn wir das Verzeichnis im Anfange noch so weitläufig anlegen, innerhalb kurzer Zeit ist die alphabetische Ordnung — nach den ersten Buchstaben allein genügt sie nicht — durchbrochen, und bald findet man das größte Durcheinander. Deshalb lege man das Kundenverzeichnis in Form einer sogenannten Kartothek an, auch wenn man es zunächst noch nicht nötig zu haben glaubt. Wenn auch das Wesen einer Kartothek vielen bekannt sein wird, so sei diese doch kurz beschrieben. Die Kartothek besteht aus lauter einzelnen Karten, auf denen — am besten mit Hilfe eines Vordruckes — die entsprechenden Vermerke gemacht werden. Die Karten werden alphabetisch (oder auch in jeder beliebigen anderen Ordnung) fast senkrecht stehend in einem Kasten aufbewahrt. Zum schnelleren Auffinden der gewünschten Karte werden Leitkarten benutzt, die oben einen Vorsprung mit Angabe eines Buchstabens (A, B, C usw. bei alphabetischer Ordnung) haben und, zwischen die Karten gestellt, diese passend teilen. Jede neu hinzukommende Karte ist einfach einzuordnen. In einfacher Ausführung kann man sich die Karten selbst herstellen oder drucken lassen; wer etwas mehr anlegen will, verwendet die im Handel befindlichen Kartothekeinrichtungen. Eine Karte für das Kundenverzeichnis soll nicht nur Namen, Stand und Wohnung des Kunden enthalten, sondern auch Angabe der Zahlungsweise und besondere, für den Goldschmied wichtige Vermerke, so z. B. für welche Goldwaren besondere Vorliebe vorhanden ist. Auf der Karte werden nicht nur die jedesmaligen Verkäufe vermerkt, sondern auch die Werbungen, die man an den Kunden persönlich richtet. Man ersieht aus der Karte leicht, ob ein Kunde etwa abgesprungen ist, also inzwischen anderweitig gekauft hat, wenn man die ungefähren Gewohnheiten des Kunden und dessen Familienverhältnisse kennt. Da heißt es, den untreuen Kunden wieder auf passende Weise heranzuziehen, und zwar muß man für die ver-

schiedenen Zwecke besondere Schreiben haben. Bevor ich auf diese näher eingehe, möchte ich noch ein Beispiel für eine Kartothekkarte geben, wie sie der Goldschmied mit Vorteil verwenden könnte:

Karl Zimmer	
Beruf: Fabrikbesitzer	**Wohnung:** Kaiserstraße 18
Familienverhältnisse: verheiratet, 2 erwachsene Töchter	**Auskunft:** 3. 12. 12, sehr gut
Zahlungsweise: in 1 bis 2 Monaten nach Kauf	**Bemerkungen:** kauft nur bestes Gold, Frau liebt Perlen.

Verkäufe und Angebote

1912			
20. April	Goldenes Armband, Geschenk für Tochter.	58,—	
6. August	Damenuhr für Tochter	120,—	
20. Oktober	— — — — — — — — — — — — — —	—	Formbrief 2 gesandt
10. November	Brosche mit 2 Perlen für Frau	210,—	

Zu der Karte, die nur ein Beispiel sein soll und der Art des Geschäftes angepaßt werden muß, sei noch folgendes bemerkt: Wie man sieht, werden unten nicht nur die Verkäufe, bei denen man übrigens auch noch das Fabrikat vermerken kann, sondern auch die Angebote eingeschrieben. Hierzu hat man eine Anzahl je nach dem Zwecke verschiedener Formbriefe, die man der Einfachheit halber mit Nummern bezeichnet. Die Formbriefe läßt man mit der Schreibmaschine vervielfältigen, schreibt aber jedesmal (ebenfalls mit der Maschine) die Adresse hinein. Das ist weit wirksamer als die allgemein gehaltenen Anreden wie P. P. usw. Hat man selbst keine Maschine, so wird man schon ein Schreibbureau dafür finden. Für die Briefe verwendet man als Format am besten Doppel-Oktav. Günstige Gelegenheiten, solche Angebotbriefe zu versenden, bieten sich ja genügend, so z. B. vor allem vor Weihnachten. Da könnte man z. B. einen Formbrief folgenden Inhaltes versenden:

Sehr geehrter Herr!

Da auch Sie zum Weihnachtsfeste sicher Ihre werten Familienangehörigen mit schönen Geschenken zu erfreuen gedenken, so gestatte ich mir, Sie auf meine reichhaltige Auswahl von Gold-, Silberwaren und Juwelen aufmerksam zu machen, deren Besichtigung Ihnen jederzeit ohne den geringsten Kaufzwang freisteht. Ich bin überzeugt, daß Sie bei einem Besuche meines Geschäftes bestimmt etwas finden, was ganz Ihrem Wunsche und Ihrem Geschmacke entspricht. In eigenem Interesse liegt es, wenn Sie sich möglichst frühzeitig zur Besichtigung meiner großen Auswahl entschließen, da diese jetzt naturgemäß reichhaltiger als vor dem Feste ist.

Mit der Versicherung, daß Sie von mir stets mit der vollsten Zufriedenheit bedient werden, verbleibe

mit vorzüglicher Hochachtung

N. N.

Natürlich kann man je nach Geschmack und nach den in Betracht kommenden Verhältnissen das Schreiben auch anders abfassen. Aus der angeführten Karte ersehen wir, daß das Schreiben etwas genützt hat. Gewiß ist es möglich, daß der Kunde auch ohne das Schreiben gekommen wäre, aber es hätte auch anders sein können. Durch ein Schreiben fühlt aber mancher Kunde sich bewogen, zu kommen, der sonst ebenso leicht irgendwo anders hingegangen wäre, oder irgend etwas anderes als Geschenk gewählt hätte. Sieht man nun, daß der Kunde trotz des Formbriefes vom 20. Oktober etwa am 20. November noch nichts gekauft hat, so kann man ihm wieder ein anderes Formschreiben senden, indem man auf

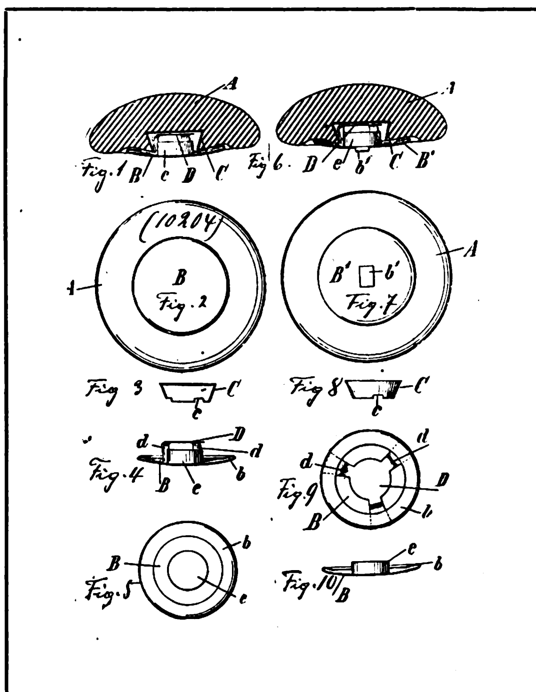
das erste Schreiben Bezug nimmt. Man musz aber ja den Verkauf überwachen, damit jeder kaufende Kunde auch vermerkt wird. Ein anderer Formbrief kann etwa darauf Bezug nehmen, dasz der betreffende Kunde seit längerem nichts gekauft hat, also wohl untreu geworden sein wird. Dann bittet man, den Grund einer etwaigen Unzufriedenheit offen zu sagen und sichert eine Abstellung derselben zu, weist darauf hin, dasz selbst bei der besten Ware sich einmal ein Fehler einschleichen kann, dasz auch ein Angestellter trotz aller Aufsicht nicht die nötige Aufmerksamkeit bei der Bedienung zeigt usw. Ferner legt man sich Schreiben zu, die auf besondere Familienfestlichkeiten Bezug nehmen. Es ist deshalb gut, wenn der Goldschmied sich die Geburts- oder Namenstage der Eheleute wie der erwachsenen Töchter (Söhne sind minder wichtig) ausfindig zu machen sucht und auf der Kartothekkarte vermerkt.

Ein anderes Formschreiben richtet sich wieder an solche, die überhaupt erst Kunden werden sollen. Hierin bemerkt man z. B., dasz man eine grosze Anzahl ständig kaufender Kunden habe, was ein Zeichen guter Arbeit und aufmerksamer Bedienung sei. Die persönliche Bearbeitung wird, wenn nicht zu aufdringlich, die Kundschaft nicht als Belästigung sondern als Aufmerksamkeit ansehen. Und die macht sich bezahlt. Gute, mit Schreibmaschinenschrift angefertigte Vervielfältigungen sind nur von Kennern von einer Originalschrift zu unterscheiden. Ist jedesmal die Adresse und eine Anrede, die man bei privater Kundschaft nie vergessen soll, eingeschrieben, so sieht jeder Laie das Schreiben als ein an ihn besonders gerichtetes an.

Die erstmalige Anlegung des Kundenverzeichnisses erfordert zwar etwas Arbeit, aber die stetige Ergänzung nur wenig. Wer hochkommen will, dem kann diese Einrichtung nicht genug empfohlen werden.

Fassung von Schmucksteinen

Nach der nachstehend erläuterten Art erfolgt die Fassung von imitierten Schmucksteinen in der Weise, daß eine sich kegelförmig erweiternde Hülse in den durch Erhitzen weich gewordenen Stein eingelassen wird und nach dem Erkalten daselbst festgehalten wird. In diese Hülse wird eine mit einer Anzahl Z-förmig aufgebogener Arme versehene Scheibe eingedrückt, wobei die Arme an den freien Enden ein Metallplättchen tragen, das durch Umbördeln seines Randes an der Scheibe festgehalten wird. Beim Zusammenstecken des mit Hülse versehenen Steines und des Metallplättchens werden durch festes Zusammenpressen beider Teile die aufgebogenen Arme der Scheibe in die kegelige Erweiterung der Hülse eingedrückt und dadurch Stein und Metallplättchen äußerst fest aneinander gehalten.



Die Steinfassung samt Einzelheiten ist in den Figuren 1 bis 10 dargestellt.

Die kegelige Hülse C wird in den durch Erhitzen weich gewordenen Stein so eingedrückt, daß der offene Rand etwas vorsteht. In letzterem sind, der Anzahl der Arme der in diese Hülse nachträglich einzusetzenden Scheibe D entsprechend, drei kleine Ausschnitte c von der Breite der Arme d vorgesehen. Die Scheibe D wird mittelst der Enden ihrer Arme d in einem leicht gewölbten, rund gedachten Metallplättchen B, indem dessen Rand b über die Armenden umgebörtelt wird, festgehalten. Damit nun beim Zusammenstecken von Stein A bezw. Hülse C und Plättchen B bezw. Armscheibe D durch Zusammendrücken von A und D die Arme d der Scheibe D gezwungen sind, sich in die kegelige Erweiterung der Hülse C einzudrücken, ist zwischen den Armen d auf dem Plättchen B und außen an den Armen d anliegend eine kleine Scheibe e angeordnet, derart, daß die Arme d genau zwischen dem Rand der Hülse C und dem Mantel der Scheibe e liegen und daselbst also nach keiner Seite ausweichen können. Am Boden der Hülse C drückt sich die Scheibe D an und ihre Arme d legen sich in die Erweiterung der nach innen kegelförmig erweiterten Hülse C. Damit sich das Plättchen B in der Hülse C nicht drehen kann, werden beim Zusammensetzen von A und B die Arme d der Armscheibe D in die Aussparungen c der kegeligen Hülse C gelegt.

Werden in das Plättchen B durch teilweise Ausstanzung noch ein oder mehrere Bügel b¹ (Fig. 6 und 7) eingedrückt, so kann der Stein samt Fassung unmittelbar an letzterer durch Draht oder dergleichen festgehalten werden. Im anderen Falle wird der Stein durch Anlöten des Plättchens B an den Rahmen des betreffenden Schmuckstückes festgehalten.

Die Armscheibe D kann zum Festhalten des Plättchens B in der Hülse C eine beliebige Anzahl Arme haben, und je nach Umstand ist auch eine Scheibe ohne Arme verwendbar. In letzterem Falle ist jedoch stets die Gefahr des Zerspringens der Steine beim Zusammensetzen vorhanden, indem ein zu starker Druck zum Eindrücken der Scheibenwandung in die Erweiterung der Hülse C erforderlich ist.

Durch die beschriebene Fassung wird einem seitherigen Mißstande abgeholfen. Die Steine werden meistenteils nur mittelst irgend eines Klebmittels am Plättchen festgehalten, derart, daß beim geringsten Anstoß die Steine vom Plättchen abspringen. Bei der vorliegenden Fassung ist ein Losewerden nur durch Zerspringen des Steines möglich. Es können die so gefaßten Steine für alle möglichen Zwecke, als Schmuckgegenstände für Knöpfe, Broschen, Halsbänder, Armbänder, Krawattennadeln usw. verwendet werden.

□ □ □

Das Glühen vor dem Härten

Vielfach ist die Ansicht vertreten, daß das Härten unmittelbar nach der Fertigstellung des Werkstückes geschehen könne. Dies wird besonders dann geglaubt, wenn keine große Beanspruchung während der kalten Verarbeitung des Stahles stattgefunden hat. Dem muß entgegengehalten werden, daß Schläge aller Art im Innern des Stahles die Spannungen fortwährend, wenn auch nur wenig, steigern und daß zu diesen Schlägen jegliche Art der Verarbeitung gezählt werden muß. Schon der einfache Meißelschlag, der an einem Gesenk ausgeübt wird, ist hier zuzuzählen. In gleichem Sinne wirkt alles dahin, Hobeln, Fräsen und Feilen, da mit der Entfernung des Spanes stets auch ein beträchtlicher Arbeitsdruck verbunden ist, der eine leichte Quetschung des Stahlstückes zur Folge hatte. Nur ganz milde Stahlsorten, bei denen die Gefahr des Reißens nicht vorliegt, können ohne weiteres dem Härtefeuer übergeben werden. Dabei ist die Tatsache in den Mittelpunkt zu rücken, daß der Ausgleich der Spannungen sich keineswegs während der Glut vollzieht, denn während dieser ist die Härtekohle noch in vollem Umfange als solche vorhanden. Dies geschieht erst während des langsamen Erkaltens. Je langsamer die Erkaltung vor sich geht, um so besser können die Spannungen sich gründlich und sicher ausgleichen. Dies gilt besonders von kompakten Gesenken und ähnlichen größeren Stücken. Das Erkalten kann man dadurch verlangsamen, daß man das Härtestück entweder im Ofen selbst mit dem Feuer über Nacht erkalten läßt oder daß man es in eine dünne Schicht heißer Asche legt. Empfehlenswert ist es, das Härtestück lange genug glühen zu lassen, wobei jedoch die Luft abgeschlossen sein muß. Die Erhitzung zum Glühen sollte möglichst gleichmäßig geschehen bis zu dunkler Rotglut.

Das Abkühlen ist bei größeren Stücken nie an der Luft zulässig. Man kann es allenfalls in trockenem Holzkohlenpulver oder aber in gesintertem Hammerschlag oder in heißem Sand abkühlen. Streng zu beachten ist die Tatsache, daß angefeuchteter Sand oder Holzkohlenpulver als Abschreckungsmittel dient und den Stahl eher zu härten vermag, als daß es ihm seine Spannungen abnimmt. Je länger das Härtestück geglüht wird, um so weicher dürfte das Material werden. Man muß aber auch um so mehr mit der Gefahr rechnen, daß von der Oberfläche des Härtestückes Kohlenstoff entfernt wird, was eine dauernde Benachteiligung der Naturhärte des Stahles zur Folge hat. Man muß daher bei längerem Glühen nicht nur unter Luftabschluß arbeiten, sondern bestrebt sein, auf bekannte Weise dem Härtegut so viel Kohlenstoff durch Beipacken kohlenstoffabgebender Substanzen zuzuführen, als es während der Glühperiode verlieren wird.

Brasilianischer Zolltarifentwurf

≍ Die Vorarbeiten zu dem Entwurf eines neuen brasilianischen Zolltarifs sind bekanntlich bereits im Jahre 1910 in Angriff genommen, infolge der Ungunst der innerpolitischen Lage des Landes jedoch bisher noch nicht zu Ende geführt worden. Neuerdings sind auf Veranlassung des Finanzministers die Arbeiten wieder aufgenommen worden und ein aus höheren Zollbeamten bestehender Ausschuß ist zu diesem Zwecke zusammengetreten. Die Tarifkommission hat sich in der Hauptsache mit der Frage zu beschäftigen, in wie weit angesichts der in Brasilien bestehenden Teuerung eine Herabsetzung der bestehenden Zollsätze ohne empfindliche Schädigung des nationalen Handels und Gewerbes sich empfehlen möchte. Unabhängig von der geplanten anderweiten Festsetzung der einzelnen Zolltarifnummern ist inzwischen bereits eine wichtige Entscheidung bezüglich der Wertzollberechnung getroffen worden.

Wie aus Rio de Janeiro von amtlicher Seite gemeldet wird, hat nämlich die administrative Zolltarifrevisionskommission beantragt, daß der Wertverzollung in Zukunft anstatt des aus der Zeit der Aufstellung des geltenden Zolltarifs beibehaltenen Kurses von 12 d (1 Milreis 12 Pence) der Kurs von 16 d (1 Milreis 16 Pence) zugrunde gelegt werden soll. Nicht mit Unrecht sieht die Revisionskommission in dieser Maßnahme das wirksamste Mittel gegen die in Brasilien herrschende enorme, hauptsächlich in den riesigen Einfuhrzöllen begründete Teuerung, welche durch die unter dem Schutze der Prohibitivzölle mit außerordentlichen Gewinnen arbeitende Nationalindustrie tatsächlich eher noch verschärft als vermindert wird.

Diesem auch seit langem von der Kaufmannschaft unterstützten Antrage entsprechend, hat die brasilianische Regierung angeordnet, daß die Berechnung der in Gold ad valorem zahlbaren Zölle von nun an zum laufenden offiziellen Kurs, welcher 16 $^{5}/_{16}$ d beträgt — also nicht 16 d, wie beantragt — geschehen soll. Dies bedeutet eine Zollermäßigung von 25 Prozent in Landeswährung.

Nachstehende an dieser Stelle interessierende Tarifnummern des jetzt geltenden brasilianischen Zolltarifs werden aus dieser Maßnahme besonders Nutzen ziehen:

Tarif-Nr.	Art der Ware	Verzollungsmaßstab	Zollsatz
aus 666	Goldschmiedearbeiten: mit Brillanten, Rubinen, Saphiren, Perlen, Smaragden oder Opalen	v. Werte	15 %
aus 667	Silberschmiedearbeiten nicht besonders genannter Art, mit Mosaik, Korallen, Perlen, echten Steinen u. anderen Verzierungen	v. Werte	15 %

Vom Diamantenmarkt

Deutsche Diamanten. Die Gesamtförderung deutscher Diamanten im Juni beträgt rund 119000 Karat. Davon erbrachten im einzelnen: Pomona-Gesellschaft 50000, Kolmanskop 9000, Koloniale Bergbau 25200, Deutsche Diamanten-Gesellschaft 14000, Diamanten-Pacht-Gesellschaft (Fiskus) 12300, Vereinigte Diamantminen 4000, der Rest von 4500 Karat entfällt auf die übrigen Diamant-Gesellschaften. Über die gute Verfassung des Diamantenmarktes wird der „Frankf. Ztg." aus Amsterdam berichtet: „Ungeachtet der ungünstigen allgemeinen wirtschaftlichen Lage war der Diamanthandel hier und in Antwerpen seit meinem letzten Berichte sehr rege. Es wurde viel Ware zu stark erhöhten Preisen verkauft. Die Nordamerikaner waren als die bedeutendsten Käufer am Markte, sie haben viel größere Einkäufe gemacht als üblich, und zwar deswegen, weil eine Tariferhöhung in den Vereinigten Staaten um wahrscheinlich 10% auf rohe und geschliffene Diamanten bevorsteht. Hinzutrat, daß in den Vereinigten Staaten ein sehr großes Herbstgeschäft erwartet wird. Die europäischen Käufer beschränkten ihre Einkäufe so viel als möglich, zum Herbste werden indes, nach der ganzen Sachlage auch sie ihren Bedarf zu decken haben. Sobald die politische Lage sich gebessert haben wird, erwartet der hiesige Markt auch einen großen Aufschwung im europäischen Geschäft. Die Preise in allen Artikeln haben sich wieder erheblich erhöht; Melees liegen besonders fest, weil das Antwerpener Syndikat für die deutschen Diamanten einen bedeutend höheren Erwerbspreis für diese hat anlegen müssen und der Markt sehr wirksam reguliert.

Diamantengewinnung in der Südafrikanischen Union 1912

Die Förderung von Diamanten in der Südafrikanischen Union stellte sich im Jahre 1912, verglichen mit 1911, wie folgt:

	1911		1912	
	Karat	Wert £	Karat	Wert £
Förderung aus Bergwerken:	4758307,33	8003974	4887053,45	9065864
Förderung aus den Alluvialfeldern:	133691,22	742750	184828,89	995625

Der Durchschnittswert der gefundenen Steine betrug pro Karat:

	1910	1911	1912
aus Bergbau	28/5	33/8	37/1
aus Alluvialfeldern .	91/2	111/1	107/9

Von den drei Diamanten fördernden Provinzen, Kapprovinz, Oranjefreistaat, Transvaal, steht, wie früher, die Kapprovinz sowohl nach Menge wie nach Güte der geförderten Steine an erster Stelle, wie nachstehende Zahlen zeigen:

	Karat	Wert in £	Wert pro Karat	
Transvaal	2131406,03	2386979	Bergwerke	19/6
			Alluvial	92/7
Kapprovinz . . .	2325548,88	6190966	Bergwerke	50/4
			Alluvial	120/6
Oranjefreistaat . .	614927,43	1483544	Bergwerke	48/2
			Alluvial	105/11

Es sind während des Jahres 1912 in produzierendem Stadium gewesen: in Transvaal 3, in der Kapkolonie 14, im Oranjefreistaat 11 Bergwerke, zusammen 28. Im Dezember 1912 betrugen die Zahlen aber nur: Transvaal 2, Kapprovinz 3, Oranjefreistaat 7, zusammen 12. Im Jahre 1911 betrug die Gesamtzahl der während des Jahres in der ganzen Union produzierenden Diamantenbergwerke 21, für Dezember 13. (Nach einem Berichte des Kaiserl. Konsulats in Johannesburg.)

Patentnachrichten

(Patentbureau O. Krueger & Co., Dresden)

Eingetragene Gebrauchsmuster:

Klasse 44a 547721. Verbessertes Schloß für Schmuckketten, Armbänder und dergl. Ch. Essig, Pforzheim. Angemeldet 1. 11. 12.

Klasse 44a 547800. Befestigung für künstliche Perlen, Steine und dergl. Simon Kraft, Paris. Angem. 15. 8. 12.

Klasse 44a 547850. Armreif, geschlossen durch schiebbaren Aufsatz. Wilh. Karl Binder, Pforzheim. Angemeldet 13. 3. 13.

Klasse 44a 547852. Dehnbares Armband, dessen Federn in einer Schiebhülse allseitig umschlossen gelagert sind. Wilh. Bihlmeyer & Co., Schwäb. Gmünd. Ang. 14. 3. 13.

Klasse 44a 547853. Brillantfassung, in welcher eine Anzahl kleinerer Edelsteine gefaßt sind usw. Wilh. Bihlmeyer & Co., Schwäb. Gmünd. Angemeldet 14. 3. 13.

Klasse 44a 548360. Keilverschluß für Bijouteriezwecke, wie Armbänder und dergl. Philipp Döppenschmidt, Pforzheim. Angemeldet 19. 7. 12.

Klasse 54g 548528. Herrenuhrketten-Einzelständer. Aug. Schmelzer & Sohn, Oberstein. Ang. 22. 2. 13.

Klasse 34c. 546334. Putzeinrichtung für Juwelen. Emil Berner, Leipzig-Anger. Angemeldet 3. 3. 13.

Klasse 44a. 546416. Gelenkverbindung für hohle Armbandglieder. Carl Mondon, Pforzheim. Ang. 28. 2. 13.

Klasse 44a 546458. Halter für Uhren usw. an Armbändern, dadurch gekennzeichnet, daß ein aus Halbcharnier gebildeter Reif mit Schloß die Uhr festhält. Lutz & Weiß, G. m. b. H., Pforzheim. Angemeldet 20. 12. 12.

Klasse 31c. 549603. Mit Luftdruck gehandhabter Goldgießapparat. Hch. Schweitzer, New-York. Ang. 31. 3. 13.

Klasse 44a. 549970. Armband. Oswald Staerker, Pforzheim. Angemeldet 2. 4. 13.

Klasse 44a. 550046. Dehnbares Gliederarmband. Dietz & Raff, Pforzheim. Angemeldet 2. 4. 13.

Klasse 44a. 550047. Springmedaillon. Dietz & Raff, Pforzheim. Angemeldet 2. 4. 13.

Klasse 44a. 550156. Uhrhalter für Armbänder und dergl. Andreas Daub, Pforzheim. Angemeldet 4. 11. 12.

Klasse 44a. 552761. Armspange. Aug. Enders, G. m. b. H., Oberrahmede i. W. Angemeldet 21. 4. 13.

Verlängerte Gebrauchsmuster:

Klasse 44a. 420727. Schmuckkette usw. Stockert & Cie., Pforzheim. Angemeldet 22. 4. 10. Verlängert 7. 4. 13.

Klasse 44a. 445666. Dehnbarer Fingerring. J. Emrich, Pforzheim. Angemeldet 14. 4. 10. Verlängert 27. 2. 13.

Angemeldete Patente:

Klasse 44a R. 36678. Sicherung für Broschennadeln u. dergl. mit einer unter Federwirkung stehenden Schutzhülse für die Nadelspitze. Rich. Ritter, Hoya a. d. Weser. Angemeldet 7. 11. 12.

Klasse 44a B. 70938. Armband, Kette oder ähnlicher Schmuckgegenstand. Ernst Gideon Bek, Pforzheim. Angemeldet 6. 3. 13.

Klasse 44a P. 29886. Hutnadel mit am Hut zu befestigender Führung. Frida Pieper, Düsseldorf. Ang. 27.11. 12.

Klasse 49h W. 39809. Verfahren zum fortlaufenden Löten von Kordelketten aus Volldraht. Carl Wacker, Pforzheim, Angemeldet 23. 5. 12.

Angemeldete Österreichische Patente:

Klasse 44a A. 7585—12. Einrichtung zum Befestigen von Ordensbändern und dergl. Jakob Schöfer, Gemeindebeamter in Mödling bei Wien. Angemeldet 23. 1. 12.

Klasse 49b A. 7808—12. Fassung für Edel-, Halbedelsteine und Perlen usw. Eugéne Coste, Ingenieur in Paris. Angemeldet 17. 9. 12.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Todesfälle

Wien. Herr Juwelier Samuel Wertheimer ist gestorben.

Jubiläen

Darmstadt. Die Firma Karl Jäger, Uhren und Goldwaren, konnte auf ein 25jähriges Bestehen zurückblicken.

* * *

Neustadt a. H. Herr Goldschmied Karl Lautemann und Frau begingen das Fest der silbernen Hochzeit.

Auszeichnungen

Leer. Die goldene Medaille erhielt die Firma D. Byl, hier, auf selbstgefertigte Gold- und Silberwaren, vorwiegend Filigranarbeiten.

Geschäftseröffnungen

Limburg. Herr Emil Melchior eröffnete ein Uhren- und Goldwarengeschäft.

Geschäfts- und Firmenveränderungen

Gnesen. Herr Karl Fiedler hat sein Uhren- und Goldwarengeschäft nebst Reparaturwerkstatt von der Warschauer Straße 1 nach der Pfarrstraße 1 verlegt.

Handelsregister

Berlin. Goldwarenfirma J. Eichler. Wwe. Martha Emilie Schnauffer geb. Dietrich und die Kaufleute Carl Eugen und Friedrich Max Schnauffer, Dresden, sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Die Witwe Martha Emilie Schnauffer geb. Dietrich ist zur Vertretung der Gesellschaft nicht berechtigt.

Hanau. Firma J. Kurz & Co., Silberwarenfabrik. Der Ehefrau des Ingenieurs Karl Puth, Marie geb. Kurz, ist Prokura erteilt.

Neuenbürg. Bei der Firma L. Lang, Achat- und Bijouteriegeschäft in Wildbad, wurde eingetragen: Das Geschäft ist auf Karoline Luise Helene Bach in Pforzheim übertragen worden und wird von dieser unter der Firma Helene Bach, Juweliergeschäft in Wildbad, fortgeführt. Die frühere Prokura der jetzigen Inhaberin ist erloschen.

Oberstein. Eingetragen wurde die Firma Heinrich Wild in Idar. Inhaber: Heinrich Wild, Kaufmann in Idar. Angegebener Geschäftsbetrieb: Edelsteinschleiferei und Handel in Edel- und Halbedelsteinen. — Eingetragen wurde die Firma Gustav Klein, Aug. Sohn in Idar. Inhaber ist der Steinhändler Gustav Klein, Augusts Sohn, Idar.

Pforzheim. Firma William Posner, Bijouteriefabrik. Dem Kaufmann Karl Scherberger ist Gesamtprokura erteilt mit dem bisherigen Prokuristen Emil Lutz. Die Einzelvertretungsbefugnis des letzteren ist beendet. — Firma Heinrich Seipel, Bijouteriefabrik. Die Firma ist in Seipel & Steinle geändert. Techniker Jakob Steinle ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Offene Handelsgesellschaft seit 24. Juni 1913.

Trier. Firma Brems-Varain, Goldwaren. Die Prokura der Witwe Christian Joseph Brems, Katharina geb. Schmitgen, ist erloschen.

Hotelbesitzer Aug. Pape, Pforzheim †

Am 17. Juli ist der in den Bijouteriekreisen der ganzen Welt bekannte und allgemein beliebte Inhaber des Hotels zur Post in Pforzheim, Herr August Pape, im Alter von 45 Jahren an den Folgen eines erlittenen Auto-Unfalles verschieden. Herr Pape war als außerordentlich tüchtiger und aufmerksamer Geschäftsmann sowie auch als lebensfroher Mensch bei seinen Mitbürgern und seinen stets gerne wiederkehrenden Gästen aus aller Herren Länder hoch geschätzt; die Kunde von seinem Hinscheiden hat deshalb überall eine aufrichtige Teilnahme erweckt. Der Verstorbene, der sein Unternehmen zur vollen Blüte gebracht hat, hatte es besonders mit großem Geschick verstanden, die Bijouterie-Einkäufer aus allen Weltteilen in seinem Hotel zusammen zu ziehen, so daß sich dort mit der Zeit eine Art Börse für die Bijouterie-Industrie entwickelte, in der täglich große Werte umgesetzt wurden. Herr Pape, ein geborener Hannoveraner, hatte den Gasthof zur Post im Jahre 1897 käuflich übernommen und aus dem alten ehrwürdigen Posthaus in wenigen Jahren ein modernes, vorzüglich eingerichtetes Hotel geschaffen, in dem sich die Reisenden äußerst wohl fühlten; denn der Besitzer leitete und verwaltete sein Unternehmen nicht allein mit großer Umsicht, sondern er war auch ein liebenswürdiger, aufmerksamer Wirt und treuer Berater seiner Gäste. Erst kürzlich hatte er seinen Betrieb noch durch den Anschluß eines Neubaues wesentlich erweitern müssen, um allen Ansprüchen gerecht werden zu können. Nunmehr hat der Tod seinem tätigen Leben und Streben ein rasches Ziel gesetzt.

„Heliodor"

Durch den Artikel in der Woche Nr. 19 und in der Zeitschrift „Die Goldschmiedekunst" vom 7. Juni 1913 veranlaßt, sind uns zahlreiche Nachfragen von Edelsteinhändlern und Juwelieren zugegangen, auch ist uns und anderen Interessenten ähnliches Material unter der Bezeichnung „Heliodor" angeboten worden. Der Nachprüfung hat das Material anderer Herkunft nicht standgehalten; der aus unserem Edelmineralbergbaufeld stammende Rohstoff hatte nur äußerst geringen Umfang und ist von uns nicht in den Handel gegeben worden. Wir empfehlen Interessenten daher, in ihrem eigenen Interesse Vorsicht beim Ankauf und der Bezeichnung als „Heliodor".

Deutsche Kolonial-Gesellschaft für Südwest-Afrika,
Berlin W. 35, Am Karlsbad 10.

Ausstellungen

Ausstellung für Gewerbe, Industrie und Schiffahrt an der Unterweser 1913. An derselben haben sich aus unserem Beruf auch Herr Georg Fischer, Goldschmied, Bremerhaven, und Carl Castedello Ww. beteiligt. Letztere bringt hauptsächlich sehr schöne Brillantarbeiten, während ersterer durch eigene Arbeiten vertreten ist. So stellt er aus: Einen aus einer Muschel mit Silberbeschlag gearbeiteten Aschenbecher, umgearbeitete Trauringe, Broschen und Anhänger, teilweise nach norwegischen Originalen. Die Arbeiten zeigen gutes Können. Eine Münzentasche, Schiffsschrauben mit Stereoskop als Anhänger vervollständigen die Dekoration. — Herrn Georg Fischer wurde die silberne Medaille zuerkannt.

Basel. Auf der Bündnerischen Industrie- und Gewerbeausstellung 1913 ist auch die Goldschmiedekunst vertreten.

Schwerin. Eine Ausstellung von Meisterwerken der Goldschmiedekunst, vornehmlich aus den Zeiten des Mittelalters, der Renaissance, des Barock und des Rokoko in mustergültigen Nachbildungen wird das Großherzogl. Museum zu Schwerin in September veranstalten. Die Nachbildungen sind vom Königl. Kunstgewerbemuseum zu Berlin als Wanderausstellung für die preußischen Museumsstädte gefertigt worden.

Betrug, Diebstahl und Einbruch

Großer Diamantendiebstahl. Aus einer Antwerpener Diamantenschleiferei entwendeten zwei galizische Diamantenschleifer Rohdiamanten im Werte von 200000 Francs und ergriffen die Flucht. Es ist festgestellt worden, daß sie sich nach Berlin gewendet haben, um von dort aus ihre Heimat zu erreichen.

Stuttgart. Bei einem in der Olgastraße wohnenden Juwelier wurde während seiner Abwesenheit durch einen oder mehrere Einbrecher Schmuckgegenstände im Werte von 10—15000 Mk. gestohlen.

Das verschwundene Perlenkollier. Auf dem Wege von Paris nach London ist am 16. Juli ein Perlenkollier im Werte von 3375000 Francs unter mysteriösen Umständen verschwunden. Dem B. Tgbl. wurde über den Vorfall aus Paris folgendes berichtet: Ein Juwelier Mayer aus Hatton-Garden bei London erhielt ein versiegeltes Paket, das auf 3375000 Francs versichert war und ein Perlenkollier enthalten sollte. Dieses Paket war von der Pariser Filiale des Juweliers abgesandt worden. Als der Londoner Juwelier das Paket öffnete, fand er anstatt der wertvollen Perlen eine Menge Zucker vor. Die Londoner Polizei nimmt an, daß der Diebstahl schon in Paris begangen wurde, da der Zucker französischer Herkunft ist. Der Leiter der Pariser Filiale des Londoner Juweliers ist bereits in London eingetroffen. Bis jetzt konnte nur festgestellt werden, daß das Paket bei der Ankunft in London ein Siegel mehr hatte, als man ihm in Paris gegeben hatte. Das Perlenkollier bestand aus siebzig prachtvollen Perlen. Diese Perlen, die besonders schön sein sollen, sind in Juwelierkreisen bekannt, so daß man hofft, den Dieben auf die Spur zu kommen, wenn sie versuchen sollten, die Perlen zu verkaufen. Von anderer Seite wird freilich behauptet, daß man in der Pariser Polizeipräfektur die ganze Diebstahlsgeschichte nicht ernst zu nehmen scheint. Man steht den Angaben des Absenders sehr skeptisch gegenüber und erklärt, daß die Goldwarenhändler so wertvolle Schmuckstücke im allgemeinen nicht mit der Post senden, sondern persönlich überbringen, namentlich wenn es sich um eine so kleine Reise wie die von Paris nach London handelt. Man hält die ganze Angelegenheit für einen Schwindel.

Die Versicherungsgesellschaft, welche die aus dem Postpaket gestohlenen Perlen im Werte von etwa 3½ Millionen Francs versichert hat, schrieb einen Preis von 250000 Francs für die Entdeckung des Urhebers des Diebstahls aus.

Vereinsnachrichten

Juwelier-, Gold- u. Silberschmiede-Zwangs-Innung i. d. G. Schöneberg, Friedenau, Steglitz, Deutsch-Wilmersdorf, Charlottenburg (Sitz Schöneberg). Bericht der III. Quartalsversammlung am 16. Juli 1913. Der Obermeister bespricht noch einmal den Antrag der Innung zum Verbandstage des Verbandes Deutscher Juweliere, Gold- und Silberschmiede, dessen Aufnahme in die Tagesordnung aus der letzten Nummer der „Mitteilungen“ ersichtlich ist. Zur drohenden Erhöhung der Unterrichtsstundenzahl spricht Kollege Reinhardt und führt aus, daß dieselbe nicht im Interesse der heranwachsenden Jugend, auch nicht des Handwerks, sondern höchstens in demjenigen der Lehrer nützlich sei. Bessere Auswahl des Lehrstoffes unter Vermeidung unnötigen Ballastes sei das Anstrebenswerte. Herr Holöhr macht geltend, daß für den Fachunterricht nur Fachleute als Lehrer in Frage kommen sollten. Zum stellvertretenden Obermeister wird einstimmig Kollege Holöhr gewählt. Zu Punkt 4 der Tagesordnung nimmt der Obermeister, Kollege Tietsch, das Wort. Derselbe berichtet, daß durch Anschreiben der Handwerkskammer unsere Innung verpflichtet war, sich der Berliner Schwesterinnung anzuschließen und läßt das Schriftstück in der Versammlung zwecks Einsichtnahme herumgehen. Dieses Zusammengehen mit der Berliner Innung hat nun leider einen sehr unharmonischen Verlauf genommen. Der Herr Obermeister Menzel, welcher, wie ja allseits bekannt, mit unserem Obermeister nicht gerade die angenehmsten Beziehungen unterhält und dem Leiter unserer Innung noch immer nicht die Gründung der Schöneberger Innung verzeihen kann, war der Arrangeur des Zuges, was auch in den „Mitteilungen“ berichtet wurde. Herr Menzel setzte sich mit der „Freien Vereinigung“, mit Herrn Fachlehrer Wilm und sogar mit dem Vorstand der aufgelösten Uhrmacher-Innung in Verbindung, verschmähte es aber, einen Herrn aus unserer Mitte an den Beratungen teilnehmen zu lassen. — So kam es, daß die Uhrmacher, die ja gar nicht zu unserem Handwerk gehören und die ja auch vom Verband Deutscher Juweliere, Gold- und Silberschmiede nicht aufgenommen werden, in einem Wagen hinter dem Festwagen einherfuhren; hinter diesem Uhrmacherwagen durften erst die Goldschmiedemeister zu Fuß folgen. — Dies forderte nun zu energischem Protest heraus. Aber Menzel befahl einfach: „So habe ich es angeordnet, und so bleibt es!“ Unser Vorstand versuchte nun einen scharfen Protest in Form eines „Eingesandt“ an die „Mitteilungen“ gelangen zu lassen. — Einige Herren aus Berlin baten uns nun, die Sache friedlich aus der Welt zu schaffen, wozu wir sofort bereit waren. In einer gemeinschaftlichen Sitzung, an der Herr Menzel nicht teilnahm, wurde folgender Vergleich geschlossen: „Die Schöneberger bedauern den scharfen Ton des noch gar nicht in die Öffentlichkeit gelangten „Eingesandt“ und Kollege Menzel sollte bedauern, daß er die Uhrmacher zu dem Goldschmiedezuge zugelassen hatte. Die Berliner Herren, besonders Herr Schmidt, wollten sich bemühen, Herrn Menzel zu dieser kleinen Konzession zu veranlassen, wodurch alles aus der Welt geschafft worden wäre. Herr Menzel lehnte aber alles grundsätzlich ab und so sehen wir uns gezwungen, diese leidige Angelegenheit hier in der Quartalsversammlung zur Sprache zu bringen. Es entsteht nun eine lebhafte Diskussion zu dieser Angelegenheit und wird aus der Mitte der Versammlung dem Kollegen Holöhr nahegelegt, nicht mehr an der Sitzung des Ausschusses gegen unlauteren Wettbewerb teilzunehmen. Ein Einwurf des Kollegen Klose veranlaßt den Obermeister die Vertrauensfrage zu stellen; es ergibt sich, daß die Versammlung geschlossen die Maßnahmen des Vorstandes in dieser Angelegenheit gutheißt. Zur Begründung einer Unterstützungskasse schlägt der Obermeister eine Sammlung unter den Teilnehmern an der Sitzung vor, die ein erfreuliches Ergebnis hat. Die Wahl eines Delegierten zum Ausschuß gegen den unlauteren Wettbewerb an Stelle des sein Mandat niederlegenden Herrn Holöhr wird vertagt.

I. A.: R. Reinhardt.

Goldschmiede-Zwangs-Innung zu Dresden. Die 61. Hauptversammlung am 9. Juli in Kneists Restaurant eröffnete Herr Königl. Hofgoldschmied Eckert um 9 Uhr mit begrüßenden Worten und stellte die legale Einberufung fest. Darauf nahm der Obermeister unter ermahnenden, aber herzlichen Worten 15 Lehrlinge in die Innung auf und verpflichtete sie mittels Handschlags. Bei Punkt 2 der Tagesordnung erwähnte der Obermeister die Ausstellung der Gehilfenstücke im Ausstellungssaal, welche auch vom Kronprinzen mehrere Male besucht wurde. Der Rat bringt zur Kenntnisnahme, daß Gehilfen mit ausländischen Arbeitsbüchern nicht mehr in Stellung genommen werden dürfen, sondern sie müssen im Besitze eines deutschen Arbeitsbuches sein. Der am 3. und 4. August in Leipzig stattfindende Sächsische Innungsverbandstag wird diesmal von der Innung direkt vertreten sein. Ferner wurden noch verschiedene interne Innungsangelegenheiten zum Geschäftsbericht besprochen, welche ihre Erledigung fanden. Nach diesen erfolgten verschiedene Aussprachen über die Deutsche Handwerkerausstellung 1915 sowie über den Verbandstag der Deutschen Juwelier-, Gold- und Silberschmiede in Goslar am 8. bis 11. August. Zwei Mitglieder werden auf diesem Verbandstag die Dresdener Innung vertreten.

Gustav Jähne, stellv. Obermeister.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 542. Wer fabriziert silberne Westentaschen-Würfelbecher in Form und Größe eines Fingerhutes, versehen mit einem Deckel, enthaltend 5 Würfel?





Nr. 555. Wer fabriziert Manschettenknöpfe und Nadeln usw. in Gold mit auffinierter platzender Granate als Abzeichen für ehemalige Artilleristen?



Nr. 556. Welche Besteckfabrik stempelt ihre silbernen Bestecke mit nebenstehendem Warenzeichen? Es handelt sich um einen Auftrag in Italien über einige Dutzend Tisch-, Dessert- und Kaffeelöffel.

Nr. 559. Wir bitten um Angabe einer prompten und billigen Bezugsquelle von geschliffenem Bernstein.

Nr. 560. Welche Elemente sind am vorteilhaftesten zur galvanischen Vergoldung und Versilberung ohne merkliches Nachlassen des Stromes zu verwenden und wer ist Lieferant solcher?

Nr. 566. Wer fabriziert Broschen in Doublé und 800/ooo als Abzeichen für Angestellte der elektrischen Bahn (Flügelrad mit nach der Mitte zu laufenden Blitzstrahlen)?

Nr. 572. Wer liefert leihweise einen kleinen Glasschrank für eine Ausstellung?

Nr. 573. Wer liefert in Zweimarkstück-Größe eine mattgoldene Brosche in Form einer Margareten-Blume?

Nr. 574. Wer fertigt Kollierkettchen mit aparten Zwischengliedern als Spezialität?

Nr. 575. Wer fertigt römischen Schmuck in Gold mit Lapis oder Malachit?

Nr. 576. Wer kann mir die genaue Adresse von Herrn Ferdinand Schiff in Paris angeben?

Nr. 577. Wer liefert lose Henkel in Metall und Holz, wie solche bei der Reparatur versilberter und Nickel-Kaffee- und Milchkannen Verwendung finden?

Nr. 578. Wer fabriziert böhmischen Granatschmuck in 9 Karat Gold?

Frage- und Antwortkasten

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

FRAGEN:

Frage Nr. 1624. Wie stellt man sich am einfachsten und billigsten Runddraht, Vierkantdraht und Ovaldraht her und welche Vorrichtungen sind hierfür erforderlich? Walze mit elektrischem Antrieb, jedoch keine Ringwalze, ist vorhanden.

Vermischtes

Goldene Einladungskarten hat der bekannte Moskauer Millionär Spiridinow an seine Bekannten zur Feier seiner goldenen Hochzeit ergehen lassen. 200 Einladungskarten aus reinem Golde, auf denen der Text der Einladung kunstvoll in Email erscheint. Jede Karte wiegt 20 Gramm; insgesamt wurden acht Pfund Gold verwendet. Die Einladungen zeigen im übrigen die übliche Kartenform, aber manche der Gäste werden trotzdem bedauern, daß der russische Millionär nicht täglich goldene Hochzeit feiert. . .

Neue Bücher und Zeitschriften

Wie setze ich meine Kommas und die anderen Satzzeichen? Für jeden Schüler, jeden Lehrer, jeden, der schreiben muß. Verfaßt von A. Dehnhardt. 20. Auflage. (Rheinisch-Westfälische Verlagsbuchhandlung, Essen-Ruhr. Preis 50 Pfg.)

In übersichtlicher, leicht faßlicher, kurzer und äußerst klarer Darstellung hat der Verfasser ein Büchlein geschrieben, das den gesamten Stoff der Zeichensetzung erschöpfend behandelt. Für den Lehrenden ist es ein vorzügliches Lehrbuch, für den Lernenden ein ausgezeichnetes Lernbuch, für den Unkundigen ein sicherer Führer. Auch der einfache Mann, der das Büchlein benutzt, wird die Satzzeichen richtig anwenden. Außer Lehrern und Schülern ist es denen zu empfehlen, denen die Erledigung des geschäftlichen Briefwechsels obliegt. Es eignet sich auch hervorragend zum Selbstunterricht.

NACHRICHTEN-DIENST
DER FREIEN VEREINIGUNG DES GOLD- U. SILBERWAREN-GEWERBES ZU BERLIN

Streng vertraulich!

In einem hiesigen Goldwarengeschäft erschien ein Herr, der ein größeres Geschäft gegen Provision vermitteln wollte. Der Auftraggeber befand sich in seiner Begleitung und wurde als Schlösser, Wittenbergplatz 2, vorgestellt.

Zu seiner Verlobung will S. für ungefähr 10000 Mark Waren kaufen und diese mit einem Dreimonatsakzept bezahlen. Letzteres soll jedoch nur als Depot dienen und schon viel früher eingelöst werden; inzwischen muß sich S. einer Offiziersübung unterziehen. Als Dritter im Bunde wurde ein Herr unter dem Namen Michael von Hatten vorgestellt.

Dem Anschein nach handelt es sich hier um ein Schwindelmanöver, worauf wir für den Fall aufmerksam machen, daß S. versuchen sollte, sich von anderer Seite Waren zu beschaffen, und empfehlen, vor Abschluß eines Geschäftes genaue Informationen einzuziehen.

Berlin, den 19. Juli 1913.

Freie Vereinigung des Gold- u. Silberwaren-Gewerbes zu Berlin.

II. Vorsitzender Oscar Müller, Gertraudten-Straße 10/12

Bubi.

Skizze von Friedrich Weber.

(Schluß).

Nach der Heimkehr soll Bubi „baba" machen — allerdings sehr gegen seinen Willen. Beim Entkleiden erleidet Marthas Nase eine Lädierung und Mama muß schlichtend eingreifen, um eine häusliche Katastrophe zu verhüten.

Nachdem er mit göttlichem Behagen, lang ausgestreckt, seine Flasche geleert, ermuntert er: „Lala, singen."

Lala singt gern und mit Ausdauer.

„Hopp, hopp", sagt Bubi nach Beendigung des ersten halben Verses ihrer Lieblingsballade.

Lala singt also „Hopp, hopp, hopp, Pferdchen lauf Galopp". Über die Steine kommt das Pferdchen jedoch nicht, denn Bubi ruft, sich behaglich in den Kissen räkelnd, „bav", und als sie nicht gleich reagiert, noch einmal „bav". Lala begreift nun zwar, daß das nicht lediglich eine Anerkennung sein soll, singt aber ruhig weiter hopp, hopp, hopp —

„Ba, bav!"

„Ja doch, schlaf nur."

Bubi ist über die Keckheit, ihn nicht zu verstehen, entrüstet. „Bav, bav", wiederholt er fast weinend, während die Händchen in der Luft telegraphieren.

Aber an Lalas Begriffsvermögen gleitet auch Bubis Telegraphie wirkungslos ab.

„Bav, bav", erbost er sich, während dicke Tränen die Wangen hinunterkollern, und als sie noch immer nicht verstehen will, schüttelt er ein Paar dicke, festgeschlossene Fäustchen. „Bav, bav, du — du — Mensch!"

Daß in diesem Augenblick Mama erscheint, wirkt befreiend. Bubi hat zwar etwas Angst, weil man doch nicht „Mensch" sagen darf, aber das kleine Herzchen ist zu voll von Bitterkeit, als daß es sich schweigend ertragen ließe. „Bav — bav", schreit er, während die großen Augen durch die Tränen hindurch herzbewegend Hilfe heischen.

Mama versteht natürlich sofort — Mamas verstehen überhaupt immer — und bald singt Lala: „Schlaf, Kindchen, schlaf, sei immer treu und brav."

Bubi ist, um sich von der überstandenen Aufregung zu erholen, eine Weile ganz ruhig und weckt dadurch sich leider nur zu bald als trügerisch erweisende Hoffnungen, kaum hat er jedoch sein seelisches Gleichgewicht wieder erlangt, als er auch schon befiehlt: „Tlipp, tlapp"; dann kommen „Toldaten" und noch so viele andere, daß Mama die Möglichkeit eines ungestörten Mittagessens in weite Ferne gerückt sieht, wenn sie sich nicht entschließt, andere Saiten aufzuspannen.

Kaum hat sie jedoch begonnen, Marthas Liederkranz um einige Glieder zu vermehren, als Bubi kategorisch verlangt: „Verzählen". Und Mama erzählt. Sie beginnt mit „Rotkäppchen". Bubi ist ganz Ohr und bemerkt daher sofort, daß sie ein abgekürztes Verfahren anwendet. Als Rotkäppchen den Wolf im Walde trifft, macht er darauf aufmerksam, daß es doch auch eine „Pulle" und „Tuchen" im „Törbchen" hat, und als dann etwas plötzlich der Jäger in Großmamas Stübchen tritt, bemüht er sich, durch krampfhaftes Zusammenziehen seines Näschens, das Schnarchen hervorzubringen, das bei normalem Verlauf der Dinge doch vorher hörbar werden muß. Kurz, Mama muß sich entschließen, hübsch der Reihe nach zu erzählen, wenn sie Komplikationen vermeiden will. Nachdem so noch „Der kleine Däumling", „Hänsel und Gretel", „Froschkönig" und einige andere überstanden sind, ist Mama dem Umsinken nahe, zumal Martha öfter mit Nachrichten aus der Küche kommt.

In diesem hochkritischen Moment ist Papa, dem schon seit einiger Zeit der Magen knurrt, so unvorsichtig, sich von dem Stande der Dinge überzeugen zu wollen. Bei seinem Eintritt verschwindet Mama sofort.

Papa traut sich einiges pädagogisches Talent zu. Er wird also in seinen Erzählungen ein bißchen persönlich, singt darauf einiges und nimmt Bubi schließlich auf den Arm, um singend und erzählend mit ihm hin und her zu marschieren. Bubi läßt sich das gefallen, kuschelt sich fest an Papas Schulter und duselt mit geschlossenen Augen. Nachdem Martha schon zweimal mit der Botschaft erschienen, daß gedeckt und der Braten schon etwas trocken sei, scheint er endlich eingeschlafen. Papa will ihn also behutsam in die Kissen gleiten lassen, als ein weiches Patschhändchen ihm hinter den Kragen fährt und ein ganz munteres Stimmchen „Kille-kille" sagt.

Doch auch der beste Papa verliert einmal die Geduld. Bubi kommt bedeutend unsanfter wie beabsichtigt in sein Bett, und über sein junges Haupt ergießt sich die volle Schale gerechten väterlichen Zornes.

Eine Weile liegt er mit vor das Gesicht geschlagenen Händchen mucksmäuschenstill. Nachdem Papa geendet, spreizen sich die dicken Fingerchen ein wenig, die Augen blinzeln zwischen ihnen hindurch, und ganz zaghaft und leise klingt es: „Kuckuck!", und als Papa sich abwendet, um sein Gesicht nicht sehen zu lassen, noch einmal, aber schon herzhafter: „Kuckuck!"

Das Mittagessen, an dem Papas Stolz im Aermelhöschen, mit einem allerliebsten Zipfelchen an der Rückseite, teilnimmt, verläuft sehr animiert. Bubi ist furchtbar aufgeräumt und sichtlich stolz auf seinen Sieg.

34. JAHRGANG · DIE GOLDSCHMIEDEKUNST · NUMMER 31

Leipzig, den 2. August 1913

Der englisch-türkische Bagdadbahn-Vertrag und der deutsche Gold- und Silberwaren-Absatz

Bericht aus dem Persischen Golf von Theodor Ling

Man beschönige die Angelegenheit wie man wolle — sie bedeutet dennoch eine ungeheure diplomatische Niederlage, eine Unterwerfung Deutschlands unter Englands Willen. Dabei ist die politische Seite dieser Niederlage, die Einbuße an Ansehen, die Deutschland dadurch erlitten hat, daß ihm die überlegene, seit Jahren planmäßig auf dieses Ziel hinarbeitende englische Staatskunst die Endstrecke der Bagdadbahn entwunden hat, noch nicht einmal das Schlimmste. Viel folgenschwerer ist für das deutsche Volk der wirtschaftliche Schaden. In dieser Beleuchtung muß auch den deutschen Vertretern unserer Industrie der englisch-türkische Bagdadbahn-Vertrag gezeigt werden, wenn sie die Größe dieses jüngsten diplomatischen Sieges Englands über Deutschland erkennen sollen.

Koweit, diese aufblühende türkische Hafenstadt am Persischen Meerbusen, mit ihrem bemerkenswerten Handel nach dem Innern Arabiens, war seiner Zeit von der türkischen und deutschen Regierung als der selbstverständliche Endpunkt der Bagdadbahn ausersehen worden; denn Basra, ein Flußhafen, 50 Meilen vom Golf entfernt und nur Schiffen mittlerer Größe zugänglich, ist für ein so großartig angelegtes Eisenbahn-Unternehmen kein Ausgang zum Meere, ganz abgesehen davon, daß England die Schiffahrt auf dem Schatt-el-Arab kontrolliert und durch das kleinste Kanonenboot jeder Zeit sperren kann. Nachdem Koweit als Endpunkt der Bagdadbahn angenommen worden war, wurden zum ersten Male die Blicke der Koweiter Händler auf Deutschland gelenkt, von dem sie vorher wenig gehört hatten, und zum ersten Male machte sich auf dem Markte von Koweit eine ausgesprochene Nachfrage nach deutschen Waren bemerkbar. Da Koweit fast alle seine Importwaren über die indischen Häfen Karachi und Bombay erhielt, so forderten viele der Koweiter ihre indischen Agenten auf, ihnen, so weit als möglich, Waren „made in Germany“ zu liefern. So tauchten damals zum ersten Male auch deutsche Schmuckwaren in den Bazarläden Koweits auf, und zwar zunächst billiger Schmuck, der aber gerade wegen seiner Billigkeit bei allerliebstem Aussehen viele Käufer fand. Es waren dies zumeist imitiert goldene Ringe, mit unechten Steinen besetzt, Armbänder, Halsketten, Broschen und Phantasie-Sicherheitsnadeln, Haarnadeln, „silberne“ und „goldene“ Knöpfe, die eine Zeitlang sehr nett ihren Glanz behielten, usw. Diese billigen Sachen fanden dann auch gleichzeitig von Koweit aus ihren Weg nach Nedschd und anderen Gebieten im Innern Arabiens. Ich fragte meinen Gewährsmann, einen indischen Muhammedaner, der damals in Koweit war, woher er wisse, daß diese Sachen deutsches Fabrikat gewesen seien, worauf er erwiderte, auf den Schachteln habe „made in Germany“ gestanden; es muß also wohl seine Richtigkeit haben. Unmittelbar darauf aber erhielten die Koweiter Händler von ihren indischen Geschäftsfreunden auch echte deutsche Ware zugesandt, massive goldene und silberne Uhrketten, goldene Ringe mit und ohne Türkisen im Preise von 20 Rupien, hübsche Halsketten mit Anhängseln, vor allem aber eine ziemliche Auswahl in Armbändern, auf die die Haremsdamen der reicheren Koweiter sehr versessen waren, weil diese deutschen Armbänder etwas ganz anderes und vor allem viel bequemer im Tragen und leichter anlegbar waren als ihre bisher gewohnten, zwar etwas protzigeren, aber unbequemeren und unschöneren einheimischen, meist wohl antik-arabischen und indischen Armbänder. Mein Gewährsmann teilte mir auch mit, daß ein sehr lebhafter Käufer der deutschen Schmuckwaren, auch der unechten, der „Fürst“ von Koweit, der Scheikh, gewesen sei, der die besseren Sachen den Damen seines Harems (Harems-Haus, Haushalt) und die billigen Imitationen bei festlichen Gelegenheiten den Armen und Kindern von Koweit geschenkt habe. Alle diese Mitteilungen kann ich nicht beweisen; denn die Statistik versagt

vollständig. Aber die Tatsache, daß es mir so mitgeteilt wird, beweist doch zum mindesten, daß damals imitierter und echter deutscher Schmuck im Koweiter Geschäftsleben plötzlich aufgetaucht und geschätzt gewesen sein muß. Ob auch andere deutsche Edelmetallwaren, wie Tischgeschirr, Servierbretter, Fruchtschalen, Tee- und Kaffee-Service und kleine Galanterieartikel, wie Aschebecher, Zigarrettendosen und derartige Gegenstände in Koweit eingeführt wurden, wußte der Indier nicht. Psychologisch wäre das ebenso wie mit den Schmuckwaren wohl begreiflich. Denn die Koweiter Händler spekulierten ganz richtig auf die in absehbarer Zeit einsetzenden deutschen Arbeiten in Koweit, den Bahnhofsbau, den Ausbau des Hafens, die Anlage von Straßen und überhaupt eines europäischen Stadtteils, in dem die zu erwartenden deutschen Ingenieure, Beamten und Großkaufleute wohnen würden, und so lag es nahe, wenn sie bei Zeiten an den Bezug deutscher Waren dachten. Vor allem aber war es der bemerkenswerte Besuch des Generalkonsuls Stemmrich, des begeisterten Förderers der Bagdadbahn, dessen hervorragende und viel bewunderte Persönlichkeit die Bevölkerung von Koweit und der Scheikh selbst, der damals als türkischer Khaimakan noch ein treuer Vasall des Sultans war und an nichts Arges dachte, für Deutschland und damit auch für die Erzeugnisse der deutschen Industrie einnahm.

Da trat der Umschwung ein. Die englische Staatskunst, die Deutschlands wirtschaftlichen und politischen Einfluß nicht an die türkischen Gestade des Persischen Golfs herankommen lassen wollte, veranlaßte den Scheikh, dem Sultan untreu zu werden, von der Pforte abzufallen, sich unter Englands Schutz zu stellen und dafür vertragsmäßig das Versprechen zu geben, daß es keiner anderen Macht irgendwelche industrielle Unternehmungen in seinem Gebiete gestatten werde. Seitdem benahmen sich die Engländer als die Herren über Koweit, und seitdem macht sich der Rückgang deutscher Waren in dem Bazar von Koweit und auf dem Rücken der Karawanen-Kameele bemerkbar, zunächst der echten Gold- und Silberschmuckwaren und dann allmählich auch mehr und mehr der billigen Schmucksachen. Heute, wo die Engländer durch das der Türkei unter Benutzung ihrer Niederlage abgezwungene Abkommen trotz der der Pforte großmütig zugestandenen Suzerenität, die ebenso wenig etwas zu bedeuten hat wie die türkische „Oberhoheit" über Ägypten, die wirklichen und rechtlich anerkannten Herren von Koweit geworden sind, ist der deutsche Warenabsatz in Koweit und damit im nordöstlichen Arabien gebrochen. Von echten deutschen goldenen oder silbernen Schmuckwaren ist nicht das geringste mehr in Koweit aufzutreiben, wovon ich mich persönlich überzeugt habe, und einige ganz wertlose Spielereien deutscher Herkunft fristen nur noch ihr Dasein. Neue Bezüge haben seit längerer Zeit nicht stattgefunden. Dagegen erreicht billiger englischer Schmuck immer größere Importziffern, und auch in edlem Geschmeide englischer Fabrikation, sowie neuerdings auch in Tafelgeschirr und Galanterieartikeln, beginnt das englische Geschäft sich hoffnungsfreudig zu entwickeln. Das ist das Großartige an der englischen Staatskunst, daß sie es in einzigartiger Weise versteht, mit dem politischen zugleich auch den wirtschaftlichen Einfluß Englands zum beherrschenden zu machen. In Koweit ist es jetzt tatsächlich so weit gekommen, daß die unter dem Einflusse des britischen Vertreters und seines an unsichtbarem Fädchen gezogenen Hampelmannes, des Scheikhs, stehenden Händler sich kaum noch getrauen, mit anderen als englischen und britisch-indischen Agenten und Handlungsreisenden Geschäfte abzuschließen, und daß diese englischen und indischen Kaufleute, denen in Koweit großes Entgegenkommen erzeigt wird, zum Danke dafür fast ausschließlich den Import englischer und indischer Waren nach Koweit forcieren.

Ich verzichte auf weitere Ausmalung dessen, was ohne das Dazwischenkommen Englands für die deutsche Goldschmiedekunst von Koweit zu erwarten gewesen wäre, daß nämlich mit der Niederlassung eines deutschen Elementes und der in deutschem Sinne erfolgenden Europäisierung der Stadt auch bald ein deutsches Spezialgeschäft unserer Branche sich aufgetan haben würde, ja daß diese Stadt der Stütz- und Ausgangspunkt eines umfangreichen Bijouterie- und sonstigen Edelmetallwaren-Exportes Deutschlands über die ganze arabische Halbinsel, ein Gebiet von vier- bis fünffacher Größe Deutschlands, von bedeutenden Entwicklungsmöglichkeiten („Felix Arabia" im Altertum) und einer für türkische Verhältnisse zahlreichen und sehr schmuckliebenden Bevölkerung, geworden wäre. Die Ausmerzung des deutschen Handels im Endgebiete der Bagdadbahn ist jedenfalls als die verhängnisvollste Folge des englisch-türkischen Bagdadbahn-Vertrages anzusehen, an der neben vielen anderen deutschen Industrien auch die deutsche Goldschmiedekunst mit zu tragen hat.

Trotzdem wäre es deutscherseits verkehrt, auf dem Markte und im Handel von Koweit von der englischen Edelmetall-Industrie gehorsam das Feld zu räumen. Freilich hat es keinen Zweck, Angebote nach Koweit selbst zu machen und Geschäftsreisende nach hier zu senden. Aber es gibt ein anderes Mittel zur Widerherstellung und allmählichen Förderung des deutschen Edelmetallwaren-Absatzes im Endgebiete der Bagdadbahn. Ich erfahre soeben, daß die tüchtige deutsche Großfirma Robert Woenckhaus & Co. in Basra (Adr.: Basra, Persian Gulf, via Bombay) in die Bresche springen und von Basra aus deutsche Waren aller Art, die irgendwie Aussicht auf Absatz haben, auf den Koweiter Markt bringen will. Es ist dabei von Wert, daß diese Firma die Agentur der Hamburg-Amerika-Linie inne hat und daß die Schiffe des Persisch-Arabischen-Dienstes dieser Linie Basra anlaufen. Wer sich für die allgemeineren, den deutschen Edelmetallwaren-Absatz mitbestimmenden Verhältnisse interessiert, den verweise ich auf meine Broschüre: „Das englische Ende der Bagdadbahn". Von Theodor Ling. Erschienen bei Herrcke & Lebeling in Stettin. Preis 1 M.



Th. Heiden, Hofgoldschmied, München
Schale, Silber getrieben. Elektrischer Drücker, Silber mit Malachit auf Steinsockel. Becher, Silber getrieben mit Filigranauflötungen, mit Smaragden und Opalmatrix verziert

AUS WELCHEN STOFFEN BESTEHEN DIE EDELSTEINE?

Die meisten Edelsteine sind aus verschiedenen Substanzen zusammengesetzt, und zwar handelt es sich vorwiegend um Elemente, die an sich durchaus nicht selten sind. Früher hegte man allgemein die Anschauung, daß die kostbaren und mit hervorragenden physikalischen Eigenschaften ausgestatteten Edelmineralien auch aus seltenen, edlen Stoffen aufgebaut sein müßten, als Hauptbestandteil wurde eine einzigartige Edelerde angenommen. Die Fortschritte in der Chemie zwangen jedoch zur Aufgabe dieser Illusion, genauere Untersuchungen hatten nämlich das Ergebnis, daß gerade die geschätztesten Edelsteine aus ganz wohlfeilen Elementen bestehen, wie z. B. aus Kohlenstoff, Tonerde, Magnesium, Kieselsäure usw.

Die Zusammensetzungen der einzelnen hier zu berücksichtigenden Mineralarten sind recht verschieden, manchmal bestehen sie nur aus zwei Grundstoffen, manchmal sind sie aus vielen Bestandteilen zusammengefügt. Nur der auch in seinen sonstigen Eigenschaften alle überragende Diamant bildet auch hierin eine Ausnahme, er besteht aus einer einzigen Substanz, aus reinem Kohlenstoff, jedoch wiederum in einer ganz eignen Art hinsichtlich der Kristallisation. Der Diamant stellt also einen chemisch einfachen Körper, ein Element, dar.

Zur Ermittelung der einzelnen Teile jeder Verbindung dient bekanntlich die chemische Analyse; durch die qualitative Analyse werden diejenigen Elemente bestimmt, die darin enthalten sind, während durch die quantitative Analyse das Mengenverhältnis dieser Elemente festgestellt wird.

Die chemische Zusammensetzung wird durch gewisse Formeln ausgedrückt, welche zunächst die Elemente angeben, sodann lassen sie erkennen, in welchem Gewichtsverhältnis diese zueinander stehen; für die Namen der



Th. Heiden, Hofgoldschmied, München — 9teiliges silbernes Frühstücks-Service
Eierschale, Rahm- und Teekanne, Silber getrieben, Griffe und Knopf in Ebenholz

Elemente werden abgekürzte Zeichen eingestellt. Das kleinste Teilchen (Atom) eines Elements hat immer ein bestimmtes Gewicht, dessen Wert den chemischen Formeln zu Grunde liegt. Die chemische Formel des Rubins lautet z. B. Al_2O_3, diese Zeichen bedeuten, daſz im Rubin 2 Atome des Elements Al = Aluminium und 3 Atome des Elements O = Sauerstoff enthalten sind. Das Atomgewicht des Aluminiums beträgt 26,9 und dasjenige von Sauerstoff 15,88, demnach besteht der Rubin aus etwa 53 % Aluminium und 47 % Sauerstoff.

Für die Bestimmung eines Edelsteins würde naturgemäſz die chemische Analyse die zuverlässigsten Ergebnisse liefern, da aber eine Zerstörung des kostbaren Materials damit verbunden ist, bleibt die Anwendungsmöglichkeit äuſzerst beschränkt; es erübrigt sich deshalb, näher auf die entsprechenden Methoden einzugehen. Ein Umstand, der mit den chemischen Verhältnissen im engsten Zusammenhang steht, verdient hier jedoch noch erwähnt zu werden, nämlich die Widerstandsfähigkeit der Edelsteine gegen hohe Temperaturen und Einfluſz von Säuren.

Eine besonders für die Praxis des Juweliers wichtige Frage ist die, ob ein Stein ins Feuer genommen werden darf oder nicht. Versuche, die in dieser Richtung angestellt wurden, haben gezeigt, daſz bis zur Weiſzglut nachstehende Arten erhitzt werden können: Korund (Rubin, Saphir usw.) und die edleren Granatvarietäten. Voraussetzung ist jedoch, daſz die Steine recht vorsichtig und gleichmäſzig geglüht und während des Abkühlens vor jedem Luftzug geschützt werden. Sie dürfen auch keinesfalls im heiſzen Zustande mit Flüssigkeiten in Berührung kommen. Der Diamant kann ebenfalls sehr hohe Hitzegrade aushalten, da aber etwa vorhandene Einschüsse nach dem Glühen manchmal deutlicher sichtbar werden, auch die Politur zuweilen leidet, ist es nicht immer ratsam, einen Diamanten ins Feuer zu bringen, zumal wenn es sich um gröſzere Steine handelt.

Folgende Edelsteine dürfen nicht geglüht werden, da ihre Farbe hierdurch wesentlich zum Nachteil beeinträchtigt oder das Mineral selbst beschädigt würde. Beryll (Smaragd, Aquamarin usw.), Topas, Zirkon (Hyazinth), Turmalin, Chrysolith (Olivin), sämtliche Quarzarten, Opal und Türkis, sowie alle undurchsichtigen oder nur lichtdurchscheinenden Schmucksteine. Von verdünnter kochender Schwefelsäure (Beize oder Sud) werden Diamant, Korund, Beryll, Chrysoberyll (Alexandrit), Topas, Zirkon, Turmalin und Quarz nicht



Kaffeekanne, Fleischplatte und Zuckerdose in Silber getrieben, Griff und Knopf der Kanne in Ebenholz



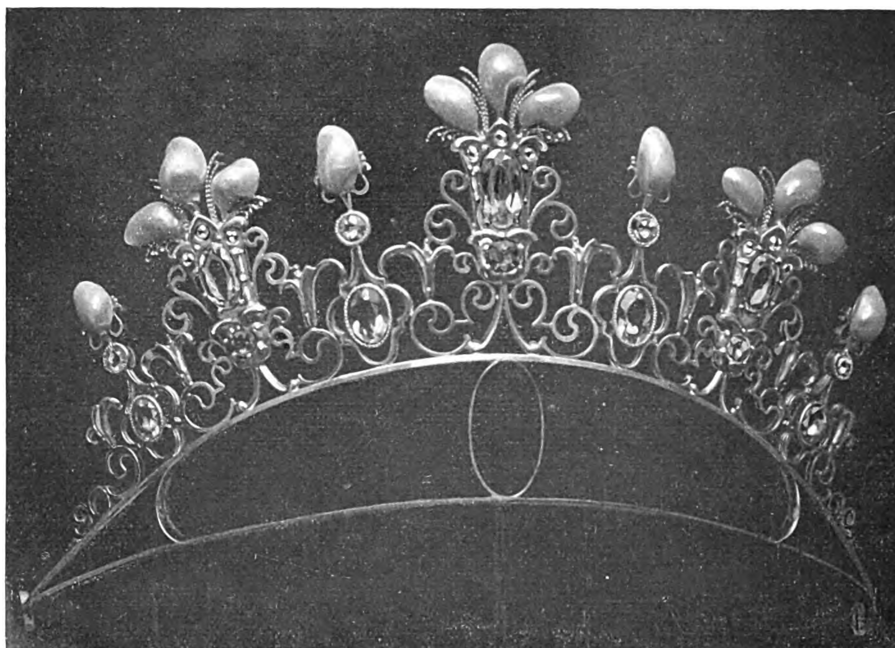
Th. Heiden, Hofgoldschmied, München

9teiliges silbernes Frühstücks-Service

Honigdose, Brotschale (Schaft Elfenbein) u. Butterdose in Silber getrieben, Knöpfe in Ebenholz

angegriffen. Alle anderen Arten sollten im Notfalle nur in kalte Beize getaucht werden oder nur kurze Zeit darin liegen bleiben.

Von reiner Salzsäure und Schwefelsäure, von Königswasser und Natronlauge werden die meisten Edelsteine außer dem Diamanten angegriffen, hauptsächlich dann, wenn die Säuren gekocht werden. Alle Mineralarten, deren Hauptbestandteil Kieselsäure bildet, werden zudem von konzentrierter Flußsäure (Ätztinte) aufgelöst. Diese Ätztinte kann deshalb mit Vorteil bei der Unterscheidung ähnlicher Mineralien und besonders zur Feststellung gewisser Fälschungen leicht benutzt werden.



Th. Heiden, Hofgoldschmied, München
Diadem, Silber verplatiniert mit Barockperlen, Aquamarinen und Diamanten

□ □ □

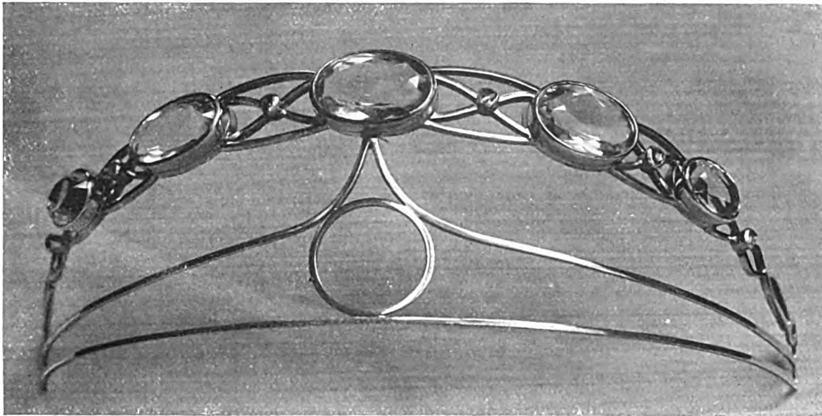
WINKE FÜR DAS UHRENGESCHÄFT

Wurden in dem letzten Artikel einige Hinweise und Winke für das Taschenuhrengeschäft gegeben, so sollen diesmal einige solche über das Großuhrengeschäft erfolgen. Feine Juwelengeschäfte werden sich zwar in der Regel nicht mit dem Verkauf von Großuhren befassen und sich meist nur auf Taschenuhren beschränken, um den Charakter des eigentlichen Geschäfts nicht zu beeinträchtigen. Mittlere und kleinere Geschäfte, die unter der Konkurrenz des Uhrmachers am meisten zu leiden haben, sind jedoch häufig gezwungen, auch Großuhren zu führen, wollen sie der Konkurrenz wirksam begegnen.

Beim Großuhrengeschäft kommen für den Goldschmied nur Wecker, Freischwinger und Regulateure und allenfalls noch Küchenuhren in Betracht. Hausuhren und Standuhren scheiden für ihn aus, da die Nachfrage in kleineren Geschäften nach derartigen Uhren nur gering ist und sich das Führen solcher Uhren deshalb nur für bedeutendere, flottgehende Uhrengeschäfte verlohnt, die sich davon ein größeres Lager halten können und so allen Wünschen und Geschmacksrichtungen der Kundschaft Rechnung zu tragen vermögen.

Ein gutes Geschäft läßt sich in guten Weckeruhren erzielen. Besonders die billigen Babywecker in der Preislage von 3—8 Mark — billigere zu führen ist nicht empfehlenswert — werden viel gekauft. Von diesen Uhren werden die mit staubdichten Gehäusen und leuchtenden Zifferblättern am meisten bevorzugt. Moderne Weckeruhren mit rot emaillierten Gehäusen in verschiedener Form und Größe bringt seit einiger Zeit die Hamburg-Amerikanische Uhrenfabrik in Schramberg auf den Markt. Diese Uhren von guter Qualität, vorteilhaftem und hübschem Aussehen führen sich vorzüglich ein und werden gern gekauft. Sehr leistungsfähig in Weckern ist ferner die Uhrenfabrik Gebrüder Junghans in Schramberg.

Um beim Weckeruhrengeschäft Unannehmlichkeiten möglichst zu vermeiden, ist es notwendig die Kundschaft über die Handhabung



und Behandlung der verschiedenen Weckersorten genau zu unterrichten. — Das Aufziehen des Geh- und Weckerwerkes, das Zeigerstellen etc. ist genau zu erklären. Besonders bei Repetierweckern, deren Mechanismus ziemlich kompliziert ist, muß dieses unbedingt beobachtet werden. Bei Weckeruhren macht sich häufig der Fehler bemerkbar, daß diese nur mangelhaft geölt sind und deshalb stehen bleiben. Es empfiehlt sich daher, diese nochmals zu ölen. Die Werke müssen dabei allerdings aus dem Gehäuse genommen werden, aber diese Mehrarbeit lohnt sich, da dadurch Reklamationen und Beschwerden seitens der Kundschaft vermieden werden.

Ein gutes Geschäft läßt sich ferner in Zimmeruhren (Freischwinger und Regulateure) erzielen. Bedingung ist allerdings, daß die Sache richtig angefaßt und durchgeführt wird. Je nach der Art, Lage und dem Kundenkreis eines Geschäftes sind einfachere oder bessere Uhren in billigerer oder höherer Preislage zu führen. Welche Art Uhren für ein Geschäft in Frage kommen, muß jeder selbst beurteilen können. Kommen vorwiegend billigere Uhren in Betracht, so muß der Goldschmied unbedingt auf eine gute Qualität Wert legen, da ihm andernfalls zu große Schwierigkeiten und Unannehmlichkeiten erwachsen. Sehr leistungsfähige und empfehlenswerte Firmen in Zimmeruhren sind: L. Furtwängler & Söhne, Furtwangen, Lenzkirch, A.-G., Baden, Gebrüder Junghans, A.-G., Schramberg, und die Vereinigten Uhrenfabriken vormals Gust. Becker in Freiburg in Schlesien. Letztere Firma bringt Zimmeruhren mit hervorragend schönen Schlagwerken unter der Bezeichnung „Harfengong" und „Symphoniengong" in den Handel.

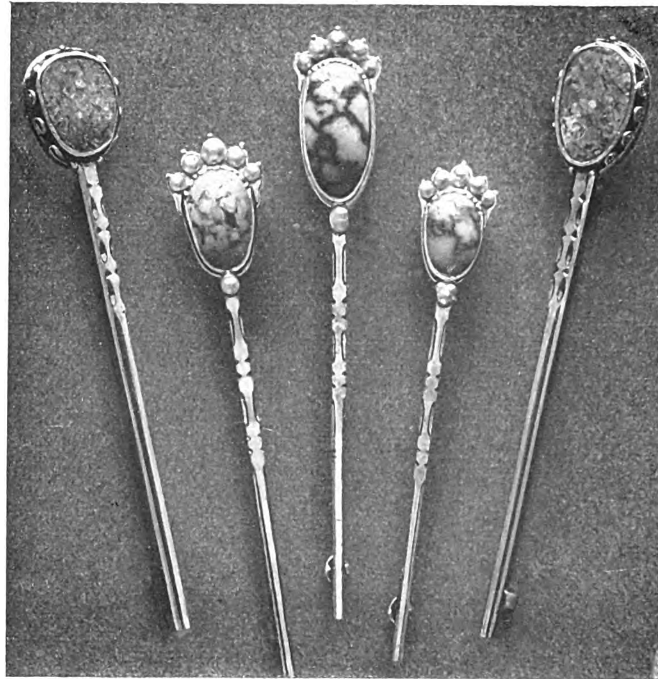


Th. Heiden, Hofgoldschmied München
Diadem, Silber mit Amethysten und Diamanten. Anhänger in Gold mit schwarzem Opal, Smaragden und Saphiren, Füllhorn in Platinsilber mit Perlschale

Ein wichtiger Teil des Großuhrengeschäftes besteht in dem Abtragen und Hinschaffen der Uhren zum Kunden. Dieses wird nicht nur bei neuen Uhren, sondern auch bei Reparaturen sehr häufig verlangt. Bei dieser Arbeit ist mancherlei zu beobachten, sollen Mißstände und Fehler vermieden werden. Es ist deshalb für den Goldschmied, der keinen Uhrmachergehilfen beschäftigt und diese Arbeit selbst vornehmen muß, wichtig, darüber einiges zu erfahren.

Bei jeder Pendeluhr muß vor dem Transport das Pendel ausgehängt werden. Ferner ist die Tonfeder bezw. der Gong und ebenso auch die Pendelführung mit Gabel mittels eines Papierstreifens durch Verschlingung festzulegen. Dadurch wird das lästige Klirren der Tonfeder und eine etwaige Beschädigung der Pendelführung vermieden. Vor dem Aufhängen der Uhr suche man vorerst mit einem gewöhnlichen dünnen Nagel nach einer Fuge in der Wand, um den Haken fest und sicher anbringen zu können. Der Nagel wird dann wieder entfernt und statt dessen ein ziemlich starker Winkelhaken in der Weise fest in die Wand eingeschlagen, daß dessen Ende in etwas schräger Richtung nach oben steht und die Uhr, wenn sie aufgehängt ist, oben wie unten

gleichmäßig von der Wand absteht. Ist das Pendel ein sogenanntes Transportpendel, so ist das Einhängen desselben sehr einfach, da das Pendel nur mit dem oben angebrachten Haken in die große Öse der Pendelführung eingehängt zu werden braucht. Bei einfachen Pendeln, wie solche noch bei verschiedenen Uhren vorkommen, legt man am vorteilhaftesten erst die Pendelstange in die Gabel und hängt dann vorsichtig den am oberen Ende des Pendels angebrachten Zweispalthaken über den Tragstift der Pendelfeder. Dieses muß mit großer Vorsicht ausgeführt werden, damit die dünne Pendelfeder nicht verbogen oder abgebrochen wird. Die kleinste Verbiegung bewirkt ein unregelmäßiges Schwingen des Pendels oder gar den Stillstand der Uhr. Ferner überzeuge man sich durch einen Blick durch die kleinen Seitenfensterchen, ob die Pendelstange genau in der Mitte der Gabel schwingt und nicht etwa vorn oder hinten an der Begrenzung der Gabel streift. Dieses könnte das Pendel in seiner Bewegungsfreiheit hemmen und ein Stehenbleiben der Uhr zur Folge haben.

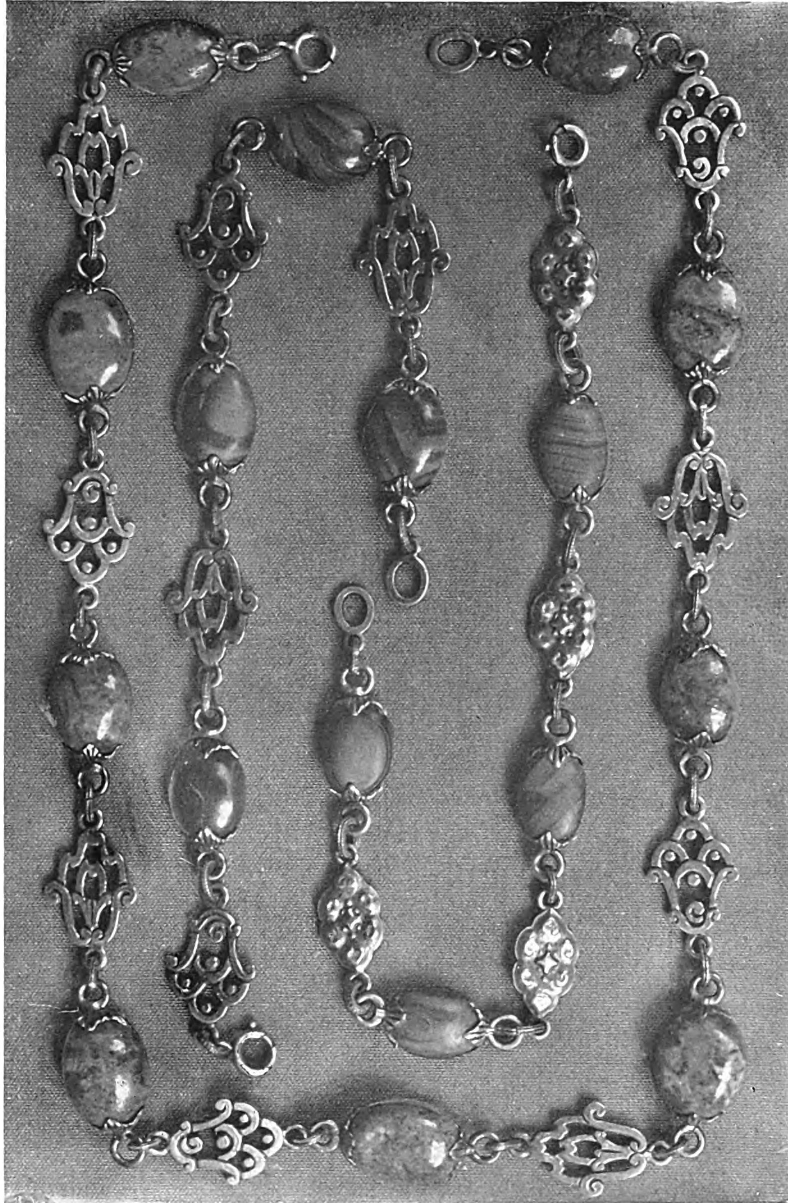


Th. Heiden, Hofgoldschmied, München
Drei Nadeln mit Türkismatrix und Perlen, zwei Nadeln mit Opal.
Gürtelschließe in Silber oxydiert mit Malachit

Nun setze man das Pendel durch einen sanften Stoß in Bewegung und horche ob der Abfall, d. h. ob das Ticken der Uhr, ein gleichmäßiges ist. Ist der Abfall ungleich, so halte man mit der linken Hand den Anker der Uhr fest und führe mit der rechten Hand das Pendel — die Gabel ist auf der Ankerwelle beweglich — nach der Seite, wo der Pendelschlag am längsten zu sein scheint. Die Gabel wird sich auf der Ankerwelle drehen und der Abfall wird nach einigen Versuchen ein gleichmäßiger sein.

Sehr häufig kommt es vor, daß durch den Transport der Schlag der Uhr verändert wird und diese z. B. um vier Uhr zwei Uhr schlägt. In diesem Falle ist das Verfahren, die Zeigerstellung mit dem Schlag in Einklang zu bringen, ein sehr einfaches. Man nimmt den Minutenzeiger und führt ihn auf etwa zwei oder drei Minuten vor halb fünf. Das Schlagwerk ist, wenn der Zeiger soweit geführt ist, angelaufen, oder wie der Uhrmacher auch sagt: die Uhr warnt. Die Uhr wird nun, wenn man den Minutenzeiger wieder auf etwa ein viertel fünf zurückdreht, die nächste halbe Stunde schlagen, in diesem Falle also halb drei. Das Vorrücken und Zurückdrehen des Minuten-

zeigers wird in derselben Weise so oft wiederholt, bis die Zeigerstellung mit dem Schlag der Uhr übereinstimmt. Auf der anderen Hälfte des Zifferblattes, also einige Minuten vor der vollen Stunde ist dasselbe Verfahren anzuwenden. Ist das Schlagwerk dem Zeigerstande vorausgeeilt, so daß die Uhr z. B. um neun Uhr halb zwölf Uhr schlägt, so dreht man in diesem Falle die Zeiger schnell, ohne das Schlagen der Uhr abzuwarten, auf halb zehn, halb elf usw. und bringt so den Schlag der Uhr mit der Zeigerstellung in Einklang. Nur muß man bei diesem Verfahren die größte Vorsicht beobachten, damit sich das Zeigerwerk nicht festsetzt und im Räderwerk nichts verbogen wird.



Th. Heiden, Hofgoldschmied, München
Schmuckketten in Silber mit Lapis und Malachit

Ist die Uhr sonst in Ordnung und werden diese Winke genau befolgt, so kann man für den guten Gang der Uhr garantieren.

Soll eine Wanduhr nach auswärts mit der Post oder Bahn verschickt werden, so ist für ein sorgfältiges Einpacken Sorge zu tragen, damit weder am Werke noch am Gehäuse Beschädigungen entstehen. Abnehmbare Teile, wie Aufsätze, Verzierungen usw. werden am zweckmäßigsten abgenommen und extra eingepackt.

Zum Schlusse möchte ich noch bemerken, daß im Laden oder im Schaufenster ausgestellte Wanduhren, des besseren Eindrucks wegen, stets im Gang gehalten und auf die genaue Zeit eingestellt sein sollten. Die Uhren müßten dann natürlich alle acht oder vierzehn Tage regelmäßig aufgezogen und reguliert werden.

□ □ □

VERSICHERUNGSBETRUG?

Wer hat bei Versicherungen gegen Einbruchsdiebstahl die Beweispflicht, daß ein Einbruch stattgefunden habe oder nicht, der Versicherte oder die Versicherungsgesellschaft? Können etwaige Verdachtsmomente, daß nur ein fingierter Einbruch vorliege, also ein Versicherungsbetrug möglicherweise versucht werde, die Beweislast verschieben? Über

diese bemerkenswerten Fragen spricht sich folgender interessante Rechtsstreit aus: Der Juwelier X. in Hamburg war bei der „Union Suisse“ gegen die Folgen des Einbruchsdiebstahls versichert. Er behauptete nun, sein Laden sei mittelst Nachschlüssels geöffnet und aus ihr Waren im Werte von 20000 Mark gestohlen worden. Die Gesellschaft weigerte sich zu zahlen, weil sich Verdachtsmomente bei der polizeilichen Untersuchung ergeben hatten, die auf einen von X. möglicherweise versuchten Einbruchsdiebstahl hindeuteten. Mangels genügenden Belastungsstoffes wurde jedoch X. später außer Verfolgung gesetzt. Nunmehr erhob X. gegen die Gesellschaft Klage auf Feststellung der Entschädigungspflicht der Gesellschaft. Das Landgericht Hamburg verurteilte die beklagte Gesellschaft. Auf deren Berufung führte der 6. Zivilsenat des Hanseatischen Oberlandesgerichts Hamburg aus: Die Entscheidung des Rechtsstreits hängt nur von der Prüfung der Frage ab, ob der Versicherungsfall als gegeben anzusehen ist. Nun wird dem Versicherten in der Regel der Beweis obliegen, daß die Voraussetzung für die Zahlungspflicht des Versicherers eingetreten sei. Allein da dieser Beweis oftmals sehr schwer zu führen ist und der Versicherungsvertrag in besonderem Maße der Beurteilung nach Treu und Glauben unterworfen ist, so wird man sich im allgemeinen, d. h. bei unverfänglicher Sachlage, mit einem Tatbestande begnügen können, welcher dem äußeren Anscheine nach alle Merkmale des unter die Versicherung fallenden Schadenereignisses an sich trägt. Allgemeine Regeln werden sich hier schwer aufstellen lassen. Es hängt alles von den Umständen des einzelnen Falles ab. Ergeben sich z. B. bei einer Einbruchsversicherung Dinge, welche mit Recht den Verdacht begründen, daß der Versicherte den schweren Diebstahl selbst vorgetäuscht hat, so wird man dem Versicherten die volle Beweisführung nicht erlassen dürfen. Daß nun im vorliegenden Falle der von der Beklagten gehegte Verdacht eines Versicherungsbetruges begründet ist, kann nicht anerkannt werden. Allein geeignet, einen Verdacht auf den Kläger zu werfen, konnte nur der Umstand sein, daß das Sicherheitsschloß an der Ladentür ohne jede Spur einer Beschädigung, also offenbar durch den richtigen oder einen gleichartigen Nachschlüssel geöffnet worden war. Aber auch nach der in diesem Rechtszuge veranstalteten Beweisaufnahme vermag das Gericht lediglich zu dem Ergebnisse zu gelangen, daß der Fall nicht aufgeklärt ist. Das Vorhandensein eines irgendwie begründeten oder auch nur in die Augen



Th. Heiden, Hofgoldschmied, München
Pokal in Silber getrieben, mit Email, Elfenbein u. Schmucksteinen verziert.
Entwurf: Berthold Körting — München

springenden Verdachts, als habe der Kläger selbst seine Hand im Spiel gehabt, kann nicht festgestellt werden. Der Kläger ist ein unbescholtener Mann und lebt in geordneten Verhältnissen. Ein Verbrechen, wie das ihm von der Beklagten zur Last gelegte, ist ihm nicht ohne weiteres zuzutrauen. Es kommt hinzu, daß er dasselbe mit ganz besonderer Abgefeimtheit vorbereitet und begangen haben müßte. Um allen Verdacht abzuwälzen, würde er die Wach- und Schließgesellschaft zur verschärften Überwachung veranlaßt und auch die Polizei unter Hinweis auf die Entdeckung verdächtiger Personen zu besonderer Wachsamkeit veranlaßt haben. Er würde ferner die wertvollsten Gegenstände zurückgelassen haben, entweder mit Rücksicht auf ihre schwierige Unterbringung oder um den Anschein zu erwekken, daß Fremde den Diebstahl ausgeführt haben. Alle diese Umstände lassen die Täterschaft des Klägers als unwahrscheinlich erkennen. Das Berufungsgericht ist daher in Übereinstimmung mit den ersten Richtern der Ansicht, daß genügende Verdachtsgründe gegen den Kläger nicht vorliegen, um ihm einen weiteren Beweis aufzubürden. Immerhin hat es, um die letzten Zweifel zu beseitigen, für angemessen erachtet, ihm einen Eid aufzuerlegen. Das Urteil des Landgerichts wurde deshalb dahin abgeändert, daß der Kläger zu schwören hat, der behauptete Einbruch habe stattgefunden. Je nach Leistung oder Nichtleistung des Eides wird die Beklagte verurteilt oder die Klage abgewiesen werden.



Th. Heiden, Hofgoldschmied, München
Schale in Silber mit Nilpferdzähnen. Entwurf von Berthold Körting — München

Rechtsanwalt Dr. Felix Walther, Leipzig

□ □ □

NEUE GESETZE ÜBER DEN GEWERBLICHEN RECHTSSCHUTZ

werden demnächst dem Reichstage vorgelegt werden. Das Reichsamt des Innern hat vorläufige Entwürfe eines neuen Patentgesetzes, Gebrauchsmustergesetzes und Warenzeichengesetzes ausgearbeitet, die jetzt dem Bundesrate vorliegen.

Das neue Patentgesetz

gibt den Standpunkt auf, daß das Patent demjenigen zukommt, der zuerst die Erfindung anmeldet, und es schreibt vor, daß es der Erfinder ist, dem das Patent gebührt. So muß einerseits das Rechtsverhältnis des Erfinders zu demjenigen geregelt werden, der, ohne die Erfindung gemacht zu haben, sie zum Patent anmeldet, anderseits ist das patentamtliche Prüfungsverfahren von der Frage zu entlasten,

ob der Anmelder die Erfindung hervorgebracht hat oder ob ihm ein materielles Recht auf die Erfindung zusteht. Der Entwurf sucht den Ansprüchen der Erfinder unter den technischen Angestellten besser als bisher gerecht zu werden. Er weist das Patent für die Erfindung eines Angestellten nur dann dem Unternehmer zu, wenn sie ihrer Art nach im Bereiche der Aufgaben des Unternehmens liegt, und wenn die Tätigkeit, die zu der Erfindung geführt hat, zu den Obliegenheiten des Angestellten gehört, verleiht aber insoweit dem Angestellten einen Anspruch auf billige Vergütung. Abweichende Vereinbarungen bleiben den Beteiligten unbenommen, nur der Anspruch auf die bezeichnete Vergütung darf nicht im voraus ausgeschlossen werden. Den Angestellten kommt auch die allgemeine Bestimmung zugute, daß der Erfinder beanspruchen kann, in den Veröffentlichungen des Patentamtes über das einem anderen erteilte Patent als der Erfinder genannt zu werden. Zu einer allgemeinen Beschränkung der Vertragsfreiheit oder zu einer Festlegung des Betrages oder der Art der Vergütung, die der Angestellte zu fordern hat, versteht sich der Entwurf nicht. Ebenso hält er daran fest, was gegenwärtig von der sogen. Etablissementserfindung gilt; wenn die innerhalb des Unternehmens gemachte Erfindung auf einen bestimmten Urheber nicht zurückgeführt werden kann, so steht der Anspruch auf das Patent dem Betriebsherrn zu.



Th. Heiden, Hofgoldschmied, München
Pokal für Wassersport, Silber ziervergoldet mit Mondsteinen, Nixe in Bronze

Die Patentgebühren sollen erheblich ermäßigt werden. Während jetzt die Jahresgebühren von vornherein mit jedem Jahre steigen und bereits in fünf Jahren die Gesamthöhe von 530 Mk., zusammen mit der Anmeldegebühr 550 Mk. erreichen, sollen sie künftig erst vom sechsten Jahre an steigen und werden für den bezeichneten Zeitraum, in dem sie dem Inhaber am lästigsten sind, auf weniger als die Hälfte jener Summe, auf 250 Mk., herabgesetzt, so daß sie zusammen mit der zur Abwehr unbrauchbarer Patentanmeldungen auf 50 Mk. erhöhten Anmeldegebühr nur 300 Mk. betragen. Zugleich sind die Regeln über die Zahlungsfristen vereinfacht und für die Beteiligten günstiger gestaltet. Das Verfahren soll vereinfacht werden. Bei Versäumung von Notfristen infolge höherer Gewalt ist die bisher vermißte Wiedereinsetzung in den vorigen Stand nunmehr eingeführt.

Das neue Gebrauchsmustergesetz

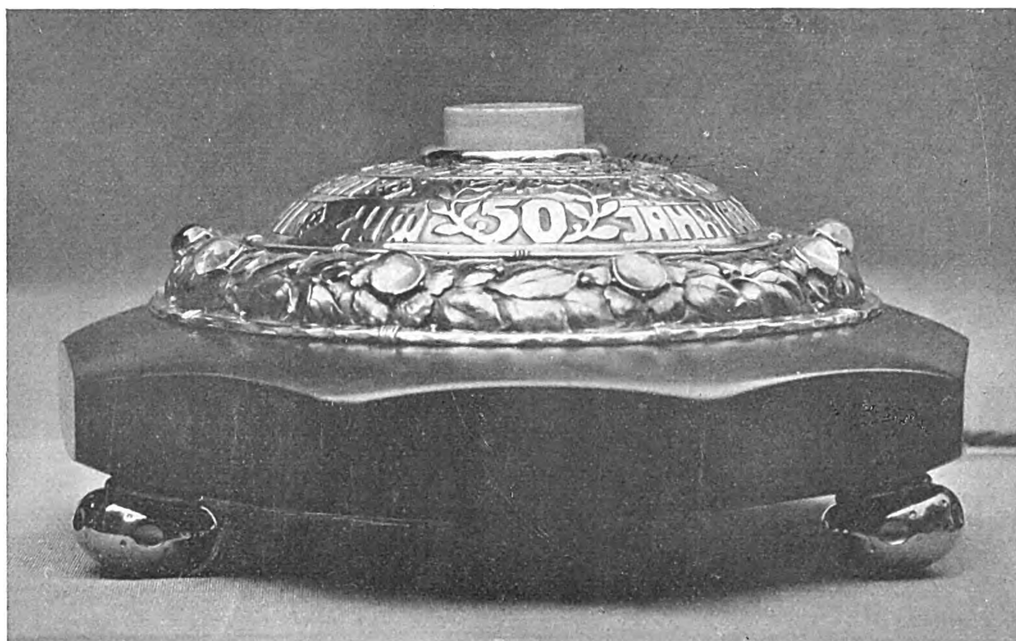
enthält vor allem die sehr wichtige Neuerung, daß der Gebrauchsmusterschutz von sechs Jahre auf zehn Jahre verlängert wird. Im übrigen wird das Gesetz in verschiedener Richtung modernisiert und den Bedürfnissen des modernen Verkehrs und der modernen Technik angepaßt.

Im Zeichenrecht

sind die formalen Härten abgeschwächt und die Aufgabe der Zeichen, den ehrlichen Wettbewerb zu fördern, stärker betont. Außer



Th. Heiden, Hofgoldschmied, München
Aufsatz in Silber, teilweise vergoldet, Sockel Serpentinstein. Entwurf von Architekt Theo Lechner in München



Th. Heiden, Hofgoldschmied, München
Elektrischer Drücker, Silber oxydiert auf Ebenholzsockel, Blumenkranz vergoldet mit bunten Schmucksteinen

einer einheitlichen Grundgebühr von 20 Mk. soll der Anmelder für jede Klasse eine besondere Gebühr entrichten. Das bisherige Widerspruchsverfahren wird abgeschafft. Die Zeichenanmeldungen sollen wie die Patentanmeldungen öffentlich aufgeboten werden, so daß die Frage, ob das angemeldete Zeichen mit älteren Zeichen kollidiert, nur im Wege des Einspruchs von den Interessenten zur Entscheidung durch das Patentamt gebracht wird. Zur Löschung von Zeichen, die nicht hätten eingetragen werden dürfen, bedarf es künftig eines Antrages. Zum Schutze der inländischen Produkte wird ausländischen Waren, die sich durch ihre Bezeichnung fälschlich den Anschein deutscher Waren geben, der Eingang in deutsches Gebiet verwehrt; es ist ferner dem Rufe der Iudustrie nach kräftigerer Abwehr der im Ausland zum Schaden der deutschen Ausfuhr getroffenen Maßregeln in bezug auf die Bezeichnung der Waren und die Herkunftsangaben durch Verschärfung der Vorschriften über die Anwendung eines Vergeltungsrechtes Rechnung getragen.

Confect., Berlin

□ □ □

DIE WEITERE ABGABEPFLICHT BEI WECHSELN

In dem Wechselgesetz vom 15. Juli 1909 heißt es im § 3 bez. der weiteren Abgabepflicht: Tritt die Verfallzeit eines auf einen bestimmten Zahlungstag oder auf Sicht gestellten Wechsels später als drei Monate nach dem Ausstellungstage ein, so ist auf die Zeit bis zum Verfalltage für die nächsten neun Monate und weiterhin für je fernere sechs Monate oder den angefangenen Teil dieses Zeitraums eine weitere Abgabe in der im Abs. I bezeichneten Höhe zu entrichten. Die weitere Abgabepflicht tritt bei Wechseln mit bestimmtem Zahlungstag nicht ein, wenn die dreimonatige Pflicht um nicht mehr als fünf Tage überschritten ist. Die Höhe der in Abs. I des § 3 ausgeführten Stempelbeträge kann wohl als bekannt vorausgesetzt werden. Es entstehen nun häufig Zweifel darüber, wie die Fristberechnung vorzunehmen ist. Der Monat wird im Sinne des Wechselgesetzes zu dreißig Tagen gerechnet. Ist nun ein Wechsel etwa am 25. Juli 1912 ausgestellt und am 1. November 1912 fällig, so endet die dreimonatige Frist mit dem 25. Oktober 1912 und vom 25. Oktober werden die kalendermäßigen Tage gezählt, also bis 1. November sechs Tage. Der 31. Oktober wird demnach als der fünfte und der 1. November als der sechste Tag gerechnet; die dreimonatige Frist ist also um sechs Tage überschritten und der Wechsel mit dem doppelten Stempel zu versehen. Ist ein Wechsel etwa am 1. März 1912 ausgestellt und am 6. März 1913 fällig, so wäre dieser mit der dreifachen Abgabe zu versehen, nicht daß man rechnet, drei Monate plus fünf Tage plus neun Monate. Die fünf Tage kommen nur für Wechsel in Frage, die die dreimonatige Frist um nicht mehr wie fünf Tage überschreiten, kommt jedoch eine Spanne von drei plus neun Monaten in Frage, so erhöht sich die Abgabepflicht, sowie nur ein Tag über ein Jahr hinausgeht. mk.

Zu unseren Abbildungen

Die vorliegende Nummer unserer Zeitschrift gibt wieder einmal Gelegenheit festzustellen, welch hervorragende Meisterwerke der Gold- und Silberschmiedekunst in der Werkstätte von Theodor Heiden, München, zur Ausführung gelangen. Mit großer Liebe und tiefem Verständnis pflegt Th. Heiden fortwährend die künstlerische Eigenart und die verschiedenen Techniken unseres Kunstgewerbes, um so tatkräftig für das Ansehen der deutschen Gold- und Silberschmiedekunst einzutreten. Es ist wohl klar, daß hierbei nicht allein wirtschaftliche Faktoren den Ausschlag geben, sondern daß hohe ideale Bestrebungen dadurch zum Ausdruck gelangen.

An den abgebildeten Silberschmiedearbeiten entzücken uns die schönen edlen Formen, die feinsinnige technische Durchführung, der vornehm wirkende Hammerschlag und die geschickte Arbeit des Punzens. Besonders das neunteilige Frühstücksservice (Seite 448—449) zeigt klassisch vollendete Umrisse und mit großer Sicherheit und gutem Geschmack eingeordnete prächtige Ornamente. Stücke von gleicher Gediegenheit sind der Pokal auf Seite 454 mit dem reizvoll emaillierten Wappenschild und der Tafelaufsatz auf Seite 457.

Die auf den Seiten 450—453 eingeschalteten Abbildungen bekunden, daß in der genannten Werkstätte auch die Schmuckkunst zu ihrem Rechte kommt, und zwar werden nicht, wie sonst vielfach üblich, allein Juwelen, sondern auch Gold- und Silberschmuck, vorwiegend mit Email und Edelsteinen verziert, in geschmackvollen Mustern dem Charakter der Neuzeit entsprechend und in einwandfreier Verarbeitung hergestellt.

Das Wirken Theodor Heidens verdient volle Anerkennung, und es wäre zu wünschen, daß sich in den Kreisen der Kollegen recht viele Nacheiferer finden möchten. W. R.

Vereinsnachrichten

Juwelier-, Gold- und Silberschmiede-Zwangs-Innung zu Berlin

(Geschäftsstelle: W. 57, Dennewitzstraße 11)

Auszug aus dem Protokoll der am 21. Juli 1913, abends 8 Uhr, im Restaurant Schultheiß, Neue Jakobstr. 24, stattgefundenen

III. Quartalsversammlung.

Zu Punkt 7 übergibt der Obermeister die Leitung der Versammlung infolge Abwesenheit des stellvertretenden Obermeisters dem Kollegen Paul Gießel.

Infolge der Teilnahme an dem Huldigungsfestzug anläßlich des Regierungsjubiläums Sr. Majestät des Deutschen Kaisers haben sich durch die als Gäste eingeladenen Schöneberger Kollegen, ganz besonders der Vorstand derselben, bestehend aus dem Obermeister Tietsch, dem Kollegen Holöhr, Ostwald und Reinhardt, sehr unliebsame Differenzen ergeben, welche zur Steuer der Wahrheit unbedingt richtig gestellt werden müssen. Die Genehmigung zur Veranstaltung des Huldigungszuges wurde erst in zwölfter Stunde erteilt und der Innungsausschuß konnte seine letzte Sitzung zur Feststellung des ganzen Arrangements erst am 5. Juni den beteiligten Innungen bekanntgeben. Zu dieser Sitzung nahm der Obermeister den stellvertretenden Obermeister Paul Hoch und den Schriftführer Max Mertens mit. Aus dem nunmehr festgelegten Programm erfuhren wir, daß die größeren Innungen mit Mitteln nicht kargten und durch Einstellung von Festwagen im Festzuge unter Beteiligung namhafter Künstler den Zug zu verschönen suchten. Um nicht den Vorwurf der Gleichgültigkeit über sich ergehen zu lassen, hat sich der Obermeister ebenfalls mit der Einstellung eines Festwagens beschäftigt.

Der Obermeister erklärte sich bereit, da die Innung keine außerordentliche Sitzung infolge Kürze der Zeit abhalten konnte und diese selbst derartige Mittel nicht zur Verfügung stellen darf, die erheblichen Kosten aus freiwilligen Spenden zu beschaffen. Am nächsten Tage wurde noch der Kollege Eisenach und der Kollege Wilm, welcher Lehrer am Kunstgewerbemuseum und Lehrer unserer Schulwerkstatt ist, zum Ausbau des Wagens herangezogen. Außerdem beteiligten sich hieran die übrigen Mitglieder des Vorstandes. In fünf Tagen wurde nun mit Anspannung aller Kräfte der Festwagen fertiggestellt. Was das heißt, kann nur derjenige beurteilen, der an dieser Arbeit teilgenommen hat. Der Festzug selbst kostete die Summe von 1200 Mark. Weder die Freie Vereinigung noch die Uhrmacher-Innung haben an dieser Beratung irgendwie teilgenommen. Durch eine besondere Einladung mit angebogener Karte wurden die Mitglieder der Berliner Innung zur Teilnahme an dem Festzug eingeladen. Der Obermeister selbst war es, der die Anregung gab, auch die Schöneberger Kollegen, welche eigentlich nur das Recht hatten, in einer besonderen Gruppe sich dem Zuge anzuschließen, in unserm Zuge teilzunehmen. Mit gleicher Post ging die Einladung in einem in sehr freundschaftlichem und kollegialen Ton gehaltenen Anschreiben an den Obermeister Paul Tietsch ab, wo im Schlußsatz ganz besonders betont wurde, den Obermeister Menzel telephonisch anzurufen, da Eile geboten sei. Aus diesem Satz war wohl zu ersehen, daß, falls die Schöneberger Innung irgend welches Interesse an dem Zuge hätte, sie ihre Wünsche äußern solle. Als nach zwei Tagen keine Antwort einging und die Telephonnummer des Obermeisters Tietsch nicht bekannt war, fragte der Obermeister Menzel bei dem Kollegen Holöhr dieserhalb an und erfuhr, daß nur vier Kollegen der Schöneberger Innung sich an dem Festzuge beteiligen werden. Irgend welche Wünsche wurden nicht geäußert. Anläßlich der Auflösung der Berliner Uhrmacher-Innung, an welcher der Obermeister als Mitglied der Gewerbedeputation und Stadtverordneter teilzunehmen hatte, wurde ihm vom Obermeister Baethge mitgeteilt, daß er sich wegen Teilnahme an dem Festzuge an den Innungsausschuß gewandt hatte. Vom Innungsausschuß wurde ihm der Bescheid, sich an uns zu wenden. Diesem Ersuchen gab der Obermeister, vorbehaltlich der Genehmigung des Vorstandes, eine Zusage. Eine Ablehnung war nicht gut möglich, da erstens Herr Obermeister Baethge und der Kassenführer Schrader Mitglieder des Ausschusses z. B. d. u. W. sind, zweitens, weil man sich in der Gewährung der Gastfreundschaft selbst dem größten Gegner gegenüber nichts vergibt. Als nunmehr der Festzug geordnet war und sich bereits in der Sieges-Allee befand, stürmten die als Gäste teilnehmenden Kollegen Tietsch und Holöhr an die Kutschen heran und machten in geradezu empörender Weise dem Obermeister Menzel Vorhaltungen über die Anordnung des Festzuges. Derselbe mußte während der Fahrt in Anwesenheit des Publikums aus der Kutsche heraus, um die evtl. nachfolgenden Kollegen zurückzuhalten. Im zweiten Wagen saß der Kollege Dönges, welcher ebenfalls aus seinem Wagen stieg und den Zug wieder in Ordnung brachte. Wir glaubten nunmehr, daß die Schöneberger Kollegen sich nachträglich eines Besseren besinnen würden, weit gefehlt! In einem „Eingesandt", welches an die „Mitteilungen" des Verbandes eingereicht wurde, daß die Bezeichnung „Pamphlet" verdient,

wurde in sehr gehässiger Weise gegen den Obermeister Menzel zu Felde gezogen. Die Veröffentlichung wurde selbstverständlich des Tones wegen abgelehnt. Um die Schöneberger Kollegen zu überzeugen, daſz sie sich in einem Irrtum befinden, übernahmen es die Kollegen Hoch, Mertens, Gieſzel, Eisenach und Wilm, mit den Schöneberger Kollegen in einer gemeinschaftlichen Sitzung unter Vorsitz des Herrn Arthur Schmidt als Unparteiischer die Angelegenheit aus der Welt zu schaffen. Seitens der Schöneberger Innung wurde nun von dem Obermeister Menzel verlangt, daſz er sich zu entschuldigen habe und sein Bedauern über die Mitnahme des Uhrmacherwagens auszusprechen habe. Wie dem Obermeister Menzel aus dem eingesandten Protokoll der Schöneberger Innung bekannt wurde, war die Quartalsversammlung von nur 11 Mitgliedern besucht, in der die Kollegen Tietsch und Holöhr in gehässiger Weise den Obermeister Menzel angriffen. Es wurde ferner noch hinzugefügt, daſz es nur den Schöneberger Kollegen zu verdanken sei, daſz in dem Zuge eine Revolte verhindert wurde. Diese Bemerkung ruft die gröſzte Entrüstung hervor. Der Kollege Hell, ein Mann in den sechziger Jahren, stellt dagegen folgendes fest. Er sei als rechter Flügelmann in dem Zug gewesen. Von einer Unzufriedenheit über das Arrangement des Festzuges sei unter den Berliner Kollegen nichts zu bemerken gewesen, erst als der Zug in die Sieges-Allee einbog, seien zwei Herren vorangelaufen, von denen er nur den Obermeister Tietsch und Holöhr vermuten kann. Vom Kollegen Eichendorf wird der Antrag gestellt, dem Vorstand, ganz besonders dem Obermeister Menzel, die volle Anerkennung und den Dank für das groſzartige Arrangement auszusprechen. Dies geschieht einstimmig. Er stellt ferner noch den Antrag, dem Obermeister ein Vertrauensvotum zu geben. Dies geschieht ebenfalls einstimmig. Der Obermeister erklärt zum Schluſz, daſz den Kollegen der Schöneberger Innung kein Recht zusteht, sich über Dinge, die nur die Berliner Innung angehen, als Richter aufzuspielen. Damit ist die Angelegenheit erledigt.

gez. Rudolf Menzel, Obermeister. — gez. Max Mertens, Schriftführer.

Dresden. Der Gold- und Silberschmiede-Gehilfen-Verein „Dinglinger" unternimmt seine diesjährige Tagespartie nach Leipzig bez. Halle. Abfahrt von Dresden am 9. Aug., abends 7^{10} vom Hauptbahnhof, 9^{05} Ankunft in Leipzig. Daselbst in Zills Tunnel gemütliches Beisammensein mit den Leipziger Kollegen. Sonntag, den 10. August, $^1/_2 8$ Uhr Treffpunkt in Dittrichs Hotel, Waldstraſze. Von da Abmarsch zur Besichtigung verschiedener Sehenswürdigkeiten der Stadt. Gegen 10 Uhr Frühstück im Thüringer Hof. Ferner weitere Besichtigungen. Hierauf 12—1 Mittagspause in Zills Tunnel. Gegen 1 Uhr Abmarsch zum Besuche des Völkerschlachtdenkmals und der Baufach-Ausstellung. Montag, den 11. Aug., früh 7^{45}, Abfahrt nach Halle, Besichtigung der Stadt und daranschlieſzender Dampferpartie auf der Saale. Mittagstisch im Ratskeller. Nachmittag Saalefahrt mit Motorboot nach der „Raben-Insel", abends zurück nach Leipzig resp. Dresden. Zu allen diesen Veranstaltungen sind Kollegen herzlich willkommen.

Frage- und Antwortkasten

FRAGEN:

Frage Nr. 1624. Wie stellt man sich am einfachsten und billigsten Runddraht, Vierkantdraht und Ovaldraht her und welche Vorrichtungen sind hierfür erforderlich? Walze mit elektrischem Antrieb, jedoch keine Ringwalze, ist vorhanden.

Frage Nr. 1625. Wie reinigt man silbergeflochtene Portepees und wie erhält man den mattweiſzen Sud wieder?

Frage Nr. 1626. Woran erkennt man ein verarmtes Gold-Trisalytbad?

Personal- und Geschäftsnachrichten

Todesfälle

Dresden. Herr Edelsteinschleifer Georg Kügler ist im 31. Lebensjahre gestorben.

Jubiläen

Hannover. Der Prokurist der Firma J. Dux, Hofjuwelier in Hannover, Herr Th. Hch. Arnstein, konnte am 1. August auf eine 25 jährige Tätigkeit in genannter Firma zurückblicken.

Meisterprüfungen

Glogau. Die Meisterprüfung im Goldschmiedehandwerk bestand vor der hiesigen Prüfungskommission Herr Emil Prinz, Nachfolger des Herrn Otto Gemss, Preuſzische Str. 10.

Geschäftseröffnungen

Rostock i. M. Goldschmied und Graveur Osk. Gaebel, langj. Fachlehrer der städt. Gewerbeschule, hat hierselbst, Eselföter Straſze 25, eine Spezialwerkstatt für Goldschmiede- und Gravierarbeiten eröffnet.

Geschäfts- und Firmenveränderungen

Bochum. Goldschmiedemeister Heinr. Schweers hat seine Geschäftsräume bedeutend vergröſzert und von Luisenstraſze 10 nach Wilhelmstraſze 13 verlegt.

Schwäb. Gmünd. Das Fabrikanwesen von Hugo Böhm, Silberwarenfabrik, ist von Herrn Wilhelm Schwab käuflich erworben worden.

Villingen (Baden). Frau Leop. Willmann Witwe führt das Uhren- und Goldwarengeschäft ihres verstorbenen Mannes unverändert weiter.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 576. Wer kann mir die genaue Adresse von Herrn Ferdinand Schiff in Paris angeben?

Nr. 578. Wer fabriziert böhmischen Granatschmuck in 9 Karat Gold?

Nr. 579. Welcher Fabrikant exportiert Zigarettenetuis, Alpacca versilbert, in bester Ausführung an prima Grossisten?

ANTWORTEN:

Nr. 577. Henkel in Holz und Metall an Nickel-Kaffee- und Teekannen usw. erhalten Sie alle Sorten von Georg Herrmann, Metallwarenfabrik, Altenburg (S.-A.).

34. JAHRGANG

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

NUMMER 32

Leipzig, den 9. August 1913

Die Techniken des Gold- und Silberschmiedes

Von Georg Bindhardt (15. Fortsetzung)

Bohren und Gewindeschneiden

Was wir an Bohren und Bohreinrichtungen gebrauchen, beschränkt sich in der Hauptsache auf Handbohrmaschinen. Diese müssen deshalb so konstruiert sein, daß sie der im Verhältnis zur Maschinenführung immerhin unsicheren Handführung keinen Widerstand entgegenstellen. Die in der Goldschmiedearbeit am meisten in Gebrauch stehenden Bohrinstrumente sind der Rollenbohrer und der Drillbohrer. Ersterer besteht aus der Bohrrolle mit Spindel und dem Drehbogen. Die Bohrrolle ist ein Holz- oder Hornzylinder, der an den beiden Enden durch einen Wulst umsäumt ist, um das Abrutschen des Drehbogens zu verhindern, durch die Bohrrolle geht eine eiserne Spindel, die an dem einen Ende ein Klemmfutter für den Bohrer hat und auf der anderen Seite in eine Spitze ausläuft, welche bei dem Bohren in eine am Feilnagel befindliche kleine Versenkung eingesetzt wird und so zwischen diese Versenkung und der in dem Arbeitsstück laufenden Bohrerspitze ihre Führung hat. Zur Bewegung der Spindel dient der Dreh- oder Fidelbogen, der in der Regel aus Fischbein oder Rohr besteht und mit einer Darmsaite, bei ganz feinen Arbeiten mit einem Roßhaar gespannt wird. Diese Saite wird um die Rolle geschlungen und durch Hin- und Herziehen mit dem Bogen dreht sich die Rolle und mit ihr Spindel und Bohrer in schneller Bewegung bei abwechselnd vor- und rücklaufender Drehung. Statt des primitiven Einsatzes am Feilnagel hat man auch feststehende kleine Bohrstühlchen, die ein präziseres Arbeiten gestatten. In Fig. 1 sind einige solcher Bohrrollen mit Bohrstühlchen abgebildet.

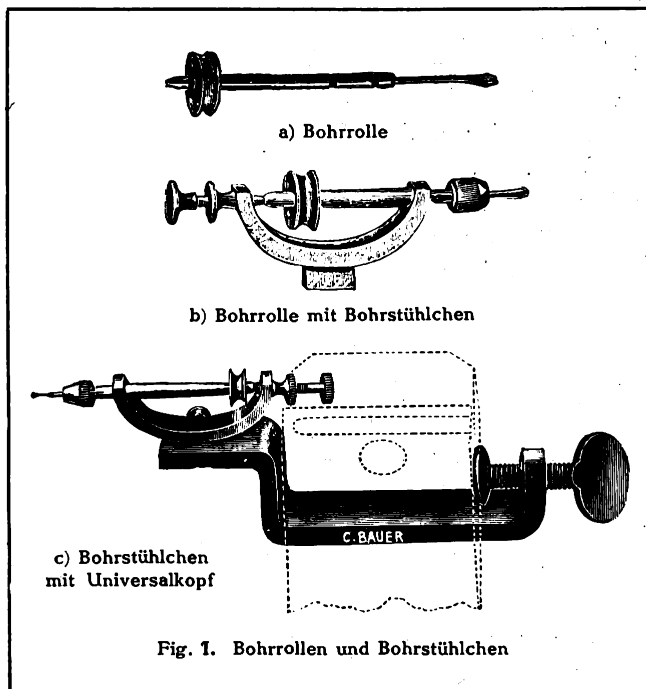
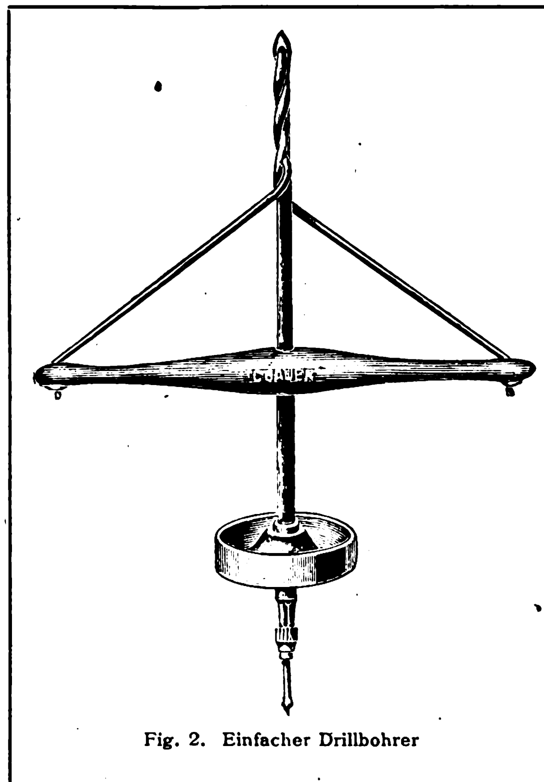


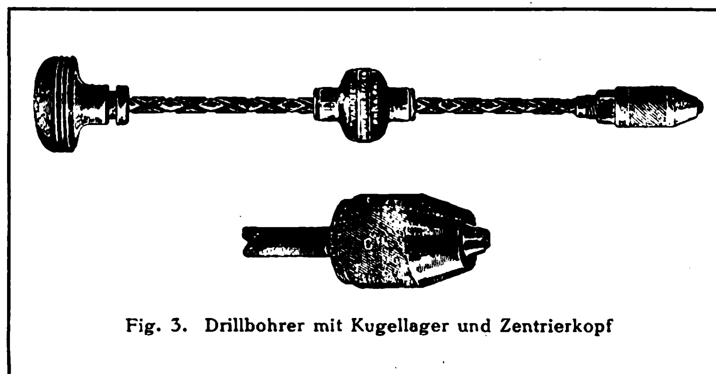
Fig. 1. Bohrrollen und Bohrstühlchen

Der Drillbohrer ist, insofern es sich nicht um sehr kleine Arbeit handelt, in Bezug auf seine Handhabung wesentlich praktischer als der Rollenbohrer und ist das eigentliche Bohrinstrument des Goldschmiedes. Seine Konstruktion ist sehr einfach. Der Bohrer wird vermittels einer Klemmschraube an dem einen Ende einer runden Eisenstange von etwa 30 cm Länge festgesteckt. Kurz vor dem anderen Ende befindet sich ein länglicher Schlitz in der Stange, durch den eine Darmsaite gezogen wird, die mit ihren beiden Enden an einem Querholz befestigt ist, welches

durchgebohrt und in der Mitte lose über die Spindel gesteckt ist. Wird nun die Darmsaite um die Spindel herum aufgeleiert, so wird das Querholz nach oben gezogen und muß, wenn es in derselben Richtung herabgezogen wird, dadurch die Spindel drehen.

Um dieser Drehung mehr Kraft und Schwung zu geben, ist kurz über dem Bohrer eine schwere runde Messingscheibe angebracht, die vermöge ihrer Schwungkraft das heruntergezogene Querholz nach der anderen Richtung wieder aufleiert und nun wieder heruntergezogen werden kann. Durch diese Bewegung wird der in der Spindel steckende Bohrer ziemlich schnell abwechselnd links und rechts in Drehung gebracht. Dieser Drillbohrer, wie ihn Fig. 2 zeigt, hat den Vorzug, daß man zum Bohren wie bei der Drehrolle nur eine Hand gebraucht und mit der anderen das Arbeitsstück festhalten kann. Tiefe und präzise Löcher kann man mit diesem Instrument natürlich nicht bohren. Hat man es mit einer Arbeit zu tun, die man einspannen kann, oder muß man einen tiefen und geraden Gang herausholen, so gebraucht man zur Führung der Maschine beide Arme und man nimmt in diesem Fall einen Drillbohrer, wie ihn Fig. 3 zeigt. Seine Konstruktion ist im Prinzip dieselbe wie bei dem andern Bohrer und nur auf größere Bohrtiefe und sichere Führung berechnet. Eine geriefelte runde Stahlstange ist so weit um ihre Längsachse gedreht, daß sie einen steilen Schraubengang darstellt. Die vertikale Steigung dieser Schraube muß so sein, daß die Mutter von selbst herunterfällt. Am einen Ende der Schraube ist ein Holzknopf, der zum Halten der Maschine dient und in dem die Schraube durch Befestigung einer vorgelegten Platte drehbar eingelegt ist. Am anderen Ende befindet sich das Futter zur Aufnahme des Bohrers und zwischen Griff und Klemmfutter sitzt die Mutter, die mit einem gedrehten Holzmantel umkleidet ist. Wird nun diese Mutter an dem Schraubengang auf- und abgezogen, so dreht sich dadurch die Schraubenspindel in abwechselnder Drehung und mit ihr der an ihr festgehaltene Bohrer. Obgleich der Drillbohrer im Prinzip eine Maschine für zweischneidig geschliffene Bohrer ist, wird er, da seine Handhabung außerordentlich einfach und praktisch ist, auch für einschneidig geschliffene Bohrer verwendet; nur setzt hier, weil der einschneidige Bohrer nur in fortlaufender Bewegung wirken kann, immer ein Gang aus.


Fig. 2. Einfacher Drillbohrer

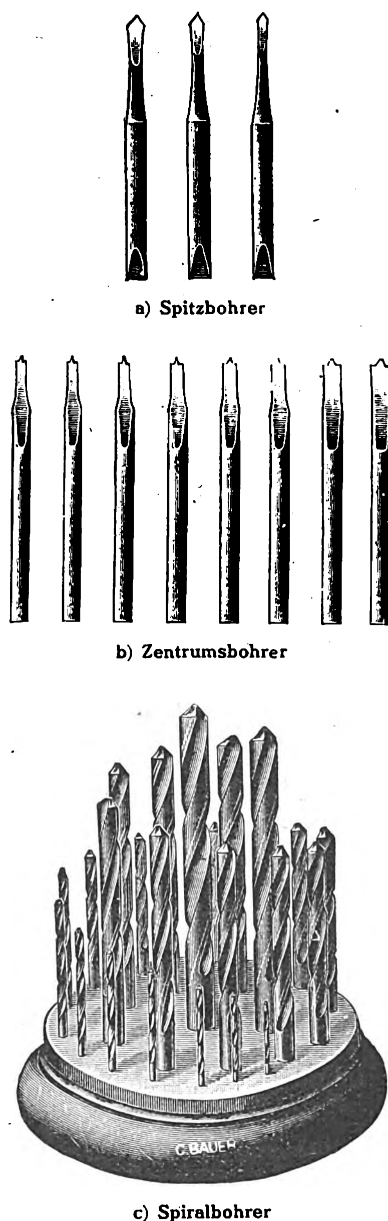

Fig. 3. Drillbohrer mit Kugellager und Zentrierkopf

Die Bohrer

Der gewöhnliche Bohrer ist der sogen. Spitzbohrer (Fig. 4a). Sein Schliff ist ein spitzer Winkel und die Schneidflächen sind so geschliffen, daß sie nach einer Richtung schneiden; sogen. einschneidiger Bohrer. Sehr kleine Bohrer schleift man in der Regel von beiden Seiten, wodurch sie dann auch vor- und rückwärts arbeiten. Die Wirkung dieses Bohrers ist dann kein Schneiden mehr, sondern ein Schaben. Die Späne sind dementsprechend sehr fein. Der Bohrer setzt dem Metall wenig Widerstand entgegen und eignet sich gut zum Durchbohren dünner Bleche, in denen starkschneidende Bohrer leicht stecken bleiben. Für größere Löcher, die nicht durch das Metall durchgehen sollen, sondern, wie z. B. beim Fassen, aus dem Metall einen sauberen Gang herausholen müssen, nimmt man den Zentrumsbohrer (Fig. 4b), der statt des Winkels eine gerade Schnittfläche hat und zum

sicheren Einsetzen in der Mitte einen kleinen vorspringenden Stift. Um das Auswerfen der Späne ungehindert zu ermöglichen, sind die Spitz- und Zentrumsbohrer an ihrer Spitze breiter als im Stil. Beide Bohrer eignen sich nur für geringe Tiefen. Sobald man größere Gänge bohren will, ist es schwer die gerade Richtung zu behalten, da die Führung des Bohrers zu unsicher ist. Will man ein tieferes Loch, etwa eine dicke Mutterschraube exakt ausholen, so nimmt man hierzu den Spiralbohrer (Fig. 4c). Im Gegensatz zu Spitz- und Zentrumsbohrer, die an der Spitze breiter sind als am Stift, ist der Spiralbohrer von vollständig gleicher Dicke. Dies hat den Vorteil, daß er bei tieferer Aufbohrung der ganzen Länge nach Fühlung nimmt und absolut zylindrisch arbeitet; allerdings bei freihändigem Bohrer sich leicht verläuft, wenn die Richtung nicht sofort sicher genommen wurde. Exaktes Bohren mit dem Spiralbohrer erfordert daher viel Übung.

Um die Späne herauszuschaffen, was bei einem massiven Bohrer nicht möglich wäre, da er das Loch vollständig deckt, läuft von jeder Schneidfläche aus eine spiralenförmig gezogene Nute um den Bohrer herum nach oben und schafft so die Späne heraus. Im allgemeinen bedient man sich bei dem Spiralbohrer einer durch Kurbelübersetzung bewegten Bohrmaschine mit einseitiger Drehung (Fig. 5); doch hat man auch geeignete aufsetzbare Klemmfutter, um mit dem Drillbohrer zu arbeiten. An und für sich arbeitet der Spiralbohrer am raschesten und ist überall da, wo man Arbeitsstück und Bohrer mechanisch fest einstellen kann, vorwiegend im Gebrauch. Für den andauernden Gebrauch in der Bohrrolle oder im Drillbohrer ist er schon deshalb nicht sehr geeignet, weil er in dünnen Stärken sehr zerbrechlich ist.



a) Spitzbohrer

b) Zentrumsbohrer

c) Spiralbohrer

Fig. 4. Verschiedene Bohrerformen

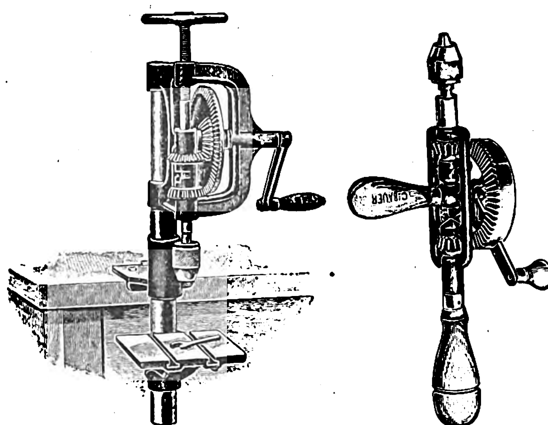
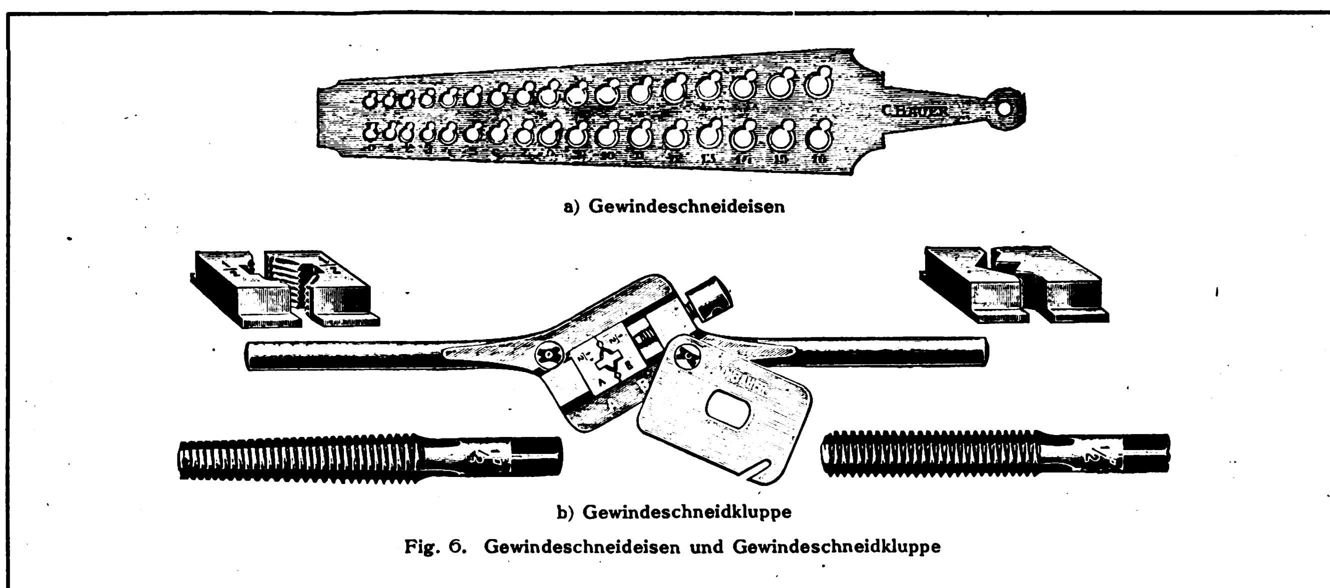


Fig. 5. Bohrmaschinchen

Gewindeschneiden

Es ist bei der Edelmetallarbeit Prinzip, alle Teile eines Gegenstandes in sich und untereinander hart zu löten und zu einem festen Ganzen zu verbinden. Der handwerkliche Stolz des Goldschmiedes sieht einen erhöhten technischen Wert in einer Arbeit, wenn dies schwer zu bewerkstelligen war. Es gibt natürlich auch Fälle, wo man nicht anders kann, als zu Niete oder Schraube zu greifen. Im Prinzip geht der Goldschmied jedoch diesen Verbindungen aus dem Wege und wendet sie nur an, wo eine Hartlötung unmöglich ist. Besonders bei Schalen, Bechern und dergl. kommen wir oft in die Lage, zwei oder mehrere Teile durch eine Gewindestange zu verbinden und mittels einer einfachen oder versicherten Schraube zu befestigen. Von den verschiedenen Schraubenarten interessiert uns lediglich die gewöhnliche Metallschraube mit scharfem, dreieckigem Gewinde. Dieses Gewinde stellt ein gleichschenkliges Dreieck


a) Gewindeschneideisen

b) Gewindeschneidkluppe

Fig. 6. Gewindeschneideisen und Gewindeschneidkluppe

dar, welches in spiralförmiger Steigung um einen Zylinder, bei der Schraube „Kern" genannt, gelegt ist. Die Schraube selbst besteht aus zwei Teilen, der Schraube oder Schraubenspindel und der Schraubenmutter. Notwendige Eigenschaften einer guten Schraube müssen sein: genaue zylindrische Form, also überall gleiche Dicke; gleichmäßiger Gang des Gewindes, scharfe Ausdehnung und genaues Passen in die Mutter. Das Gewinde der Mutterschraube muß genau senkrecht zur Mutterschraube stehen. Die Herstellung einer Schraubenspindel ist einfach und verlangt nur präzise Arbeit. Ist eine Spindel genau rundgedreht oder gefeilt, so daß ihre Dicke überall dem Durchmesser der Mutter an dem inneren Rande der Gänge entspricht, dann kann sie mit dem der Schraubenmutter entsprechenden Schneideeisen (Fig. 6) geschnitten werden. Zu diesem Zwecke wird entweder das Schneideeisen oder die Spindel fest eingespannt und die Spindel genau senkrecht in das Schneideeisen eingedreht. Das Schneideeisen ist im Gewinde sehr scharf, so daß es außer der schraubenden Wirkung eine schneidende ausübt. Damit sich die abfallenden Späne nicht klemmen, ist an zwei gegenüberliegenden Stellen direkt im Rande des schneidenden Gewindes je ein kleines Loch eingebohrt. Da es besonders wichtig ist, daß die Spindel, bevor sie geschnitten wird, die ganz genaue Stärke besitzt, hat man auch Schneideeisen, die neben dem Gewindeschneider noch ein glattes Loch haben, welches die genaue Größe der massiven Spindel gibt. Damit das Gewinde präzise wird, muß es mehrmals durchgedreht werden und man hat zu diesem Zwecke auch Gewindeschneider, die für jede Schraubengröße zwei Schneidegänge haben, einen etwas größeren zum Vorschneiden und einen etwas engeren zum Nachschneiden.

Die Schraubenmutter wird zunächst sorgfältig gebohrt, d. h. genau senkrecht und der Weite der inneren Spindelgänge entsprechend. Alsdann wird mit dem Gewindebohrer das Gewinde eingeschnitten. Damit derselbe gut in die Mutter eindringen kann, ist er etwas konisch; an der Spitze nur so dick, als der vorgebohrte Gang. Außerdem sind der Länge nach kleine Furchen aus dem Gewinde gefräst, wodurch die zerstückelten kleinen Gewindegänge scharfe Messer bilden und die Schraube leicht ausdrehen. Da eine Schraube bei Silberarbeiten nie gut aussieht, ist man in vielen Fällen gezwungen, sie zu verdecken. Dies geschieht, indem man die Spindel so lang macht, daß sie ein Stück aus der Mutter herausragt. Nun wird ein massiver, halbkugelförmiger Kern gedreht oder gefeilt, den man so weit von innen ausdreht, daß die Schraubenmutter Platz darin hat. Für die überstehende Spindel bohrt man dann noch einen kurzen Gang als Mutterschraube, der jedoch vollständig innerhalb des massiven Kerns bleibt, und schraubt diese von außen glatt und massiv erscheinende Halbkugel mit einigen Gängen auf die darunter befindliche Spindel und deckt damit die eigentliche Mutter. Damit man die Halbkugel fest anziehen kann, feilt man an zwei gegenüberliegenden Stellen kleine runde Einschnitte in die Grundfläche und hat dadurch zwei Nuten, in die man eine Rundzange zwecks schärferen Anziehens einsetzen kann.

(Die Druckstöcke zu den Fig. 1 bis 6 würden uns von der Firma Carl Bauer, München, freundlichst zur Verfügung gestellt.)

Zum Kollmar & Jourdan A. G.-Wettbewerb

Prof. L. Segmiller

Jedem Wettbewerb haftet wegen des unentschädigten Kräfteverbrauches etwas Unsittliches an; jedoch wir verfügen über kein anderes Mittel, um die künstlerischen Ansichten über eine Aufgabe vernehmen und jungen aufstrebenden Talenten den Weg ebnen zu können. Nur die Aussetzung möglichst vieler Preise, wie dies bei dem kürzlich jurierten, von der Kollmar & Jourdan A. G. veranstalteten Wettbewerb der Fall war, vermag einiges auszugleichen. Auf der anderen Seite steht dann allerdings die befruchtende Anregung, die von solchen Veranstaltungen auszugehen pflegt. Unter den etwa 180 eingelaufenen Entwürfen waren offenbar alle Städte vertreten, die auf unserem Gebiete Hervorragendes leisten. Das künstlerische Niveau des Ganzen war entschieden ein höheres als bei den letzten Wettbewerben. Man sah zwar einige courante Lösungen, aber im großen und ganzen war doch die geschmacklich gute Note vorherrschend. Die früher beliebten Schnörkeleien, Naturalismen, Spitzen- und Posamentrieimitationen sind großenteils zuhause geblieben. Auch brillantenbesäte Schleifen und ähnliches sah man nicht viel, obgleich diese Fehltritte bei dem vorliegenden Thema „künstlerischer Ball- und Gesellschaftsschmuck" nahegelegen hatten und als Befürchtung nahezu erwartet worden sind. Daß einige Anfänger ihr ungefüges Rößlein auf dem Felde der Ehre tummelten, nimmt ebenso wenig wunder wie einige rein auf das Dekorative gerichtete Entgleisungen. Auch hat sich eine Merkwürdigkeit begeben: während sonst die Münchner, Nürnberger, Darmstädter, Stuttgarter Schulen viele Preise heimholten, hat dieses Mal eine Kunstindustriestadt nahezu einen vollen Sieg errungen, nämlich Pforzheim, da nicht weniger als 5 Preise, darunter auch die ersten, an Schüler bezw. ehemalige Schüler der Pforzheimer Kunstgewerbeschule fielen. Es ist dies ein Erfolg, der schon deshalb erfreut gebucht wird, weil er besagt, daß sich auch die Industrie mehr und mehr den neuzeitlichen kunstgewerblichen Anschauungen als zugänglich erweist. Die ersten Preise sowohl Gold- als Juwelenschmuck standen aber auf einer Höhe, die seit einigen Jahren nicht mehr erklommen wurde. Der erste Preis von Herrn Eugen Erhardt, Pforzheim, ist ein wirklich künstlerischer festlicher Gesellschaftsschmuck, dessen elegante Lösung in bestem modernen Sinn sich mit der Farbenfreudigkeit des Renaissanceschmuckes verbindet. Zierlichen Rankengewinden, durchsetzt mit blauen und grünen Edelsteinen, entspriessen in reizvoller Komposition zarte Figürchen in email en ronde bosse. Herr Fritz Cramer, Pforzheim, errang den zweiten Preis mit einem Blatt hervorragend guter Juwelenentwürfe. Abgesehen davon, daß sie sich von den oft gerügten Fehlern — was kein Verdienst, sondern selbstverständlich ist — frei halten, stellen sie auf dem schwierigen Gebiet eine Neuheit dar. Es steckt einmal etwas „anderes" in ihnen. Besonders hübsch ist das Kollier und der Taschenbügel mit diskret angewendeten Saphiren. Auch die zwei dritten Preise der Herren Erwin Keppler, Pforzheim, und Gustav Heidecker, Pforzheim, stellten sich Juwelenschmuck als Aufgabe, die sie mit gutem Geschick vornehm lösten. Der erste vierte Preis fiel an Herrn A. Ruck, Heilbronn. Er bringt schweren Goldschmuck mit barocken Formen, die etwas an Lettré erinnern, ohne dessen Können zu erreichen, aber kräftige Metallwirkung auslösen. Den anderen vierten Preis errang Herr A. Mittmann, Pforzheim, mit Juwelenentwürfen, die unmöglich große Farbsteine aufzeigen, aber zugleich gute aparte Wirkung. Tüchtig „gewienert" oder was nahezu das gleiche ist „gehamburgert" wird bei den Belobungen von Herrn Adam Kerz, Mainz, und von Fräulein Lina Raiß, Darmstadt. Herr Otto Klühe, München, schreibt sich mit sicher komponierten, aber im Hinblick auf die gestellte Aufgabe etwas nüchternen Arbeiten zwei Belobungen gut. In die letzten Belobungen teilen sich noch Herr Friedr. Wolfram, Hannover, und zwei Pforzheimer, die Herren W. Post und O. Engelsberger.

Neue praktische Werkzeuge

Stillstand bedeutet Rückstand. Es ist für den Fabrikanten unerlässlich, daß er Verbesserungen und Neuerungen, an denen mechanische Werkstätten und Maschinenfabriken ständig arbeiten, prüfe und sie seinem Betrieb anpasse. Eines ziemt sich indessen nicht für alle; man kann nicht alles, was an Werkzeugen und Maschinen neu in den Handel gebracht wird, einführen, und ein kurz zuvor angeschafftes Instrument, Bedarfsartikel oder Maschine zum alten Eisen legen. Der Inhaber, sei's eines großen, sei's eines kleinen Betriebs, muß sich immerhin auf dem Laufenden erhalten und da, wo es möglich ist, Verbesserungen einführen. Die Reisenden tragen viel dazu bei, daß alle Neuheiten der Technik schnell bekannt werden; sie führen sie praktisch im Betriebe vor, erklären sie und arbeiten dadurch nicht nur zum Nutzen ihres Geschäftszweiges, sondern auch zu dem des Bijouterie-Fabrikanten.

Sehr häufig kann aber der Inhaber einer Fabrik oder eines Arbeitsgeschäftes gar nicht alle Reisenden persönlich empfangen und anhören; dazu fehlt ihm die Zeit. Es sei aus diesem Grunde an dieser Stelle einmal kurz zusammengestellt, was im letzten Jahre an praktischen Neuheiten in der Werkzeug- und Maschinenbranche gebracht worden ist, und zwar in erster Linie seien solche Artikel angeführt, deren Anschaffungskosten gering sind (Kleinwerkzeug), und die sich vor allem als praktisch und gut erwiesen haben.

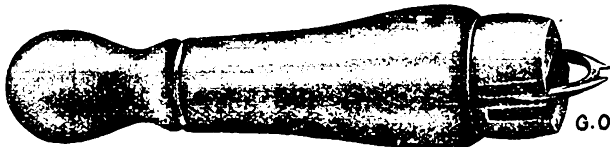


Abbildung 1

Einen beliebten Holzfeilkloben (patentiert) stellt Abbildung 1 dar. Die Vorrichtung, um die Faßbacken zu verstellen, liegt im Innern des Handstücks. Das praktische Werkzeug trägt weder seitlich in der Hand hinderliche Stellschrauben noch Stellringe, noch ist zum Festklammern der Gegenstände ein Stellschlüssel, Keil oder Dorn erforderlich wie bei den älteren Modellen. Eine kurze Umdrehung des glatten, in der Hand ruhenden Mittelstückes genügt, um breite und schmale Gegenstände in die Faßbacken zu klammern.

Einen guten Ersatz für die losen Einlegebacken in die Gravierkugel stellt Abbildung 2 dar. An dem einen Backen sind zwei Schienen angebracht, in denen der zweite lose

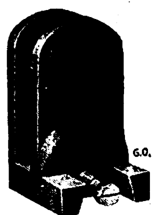


Abbildung 2

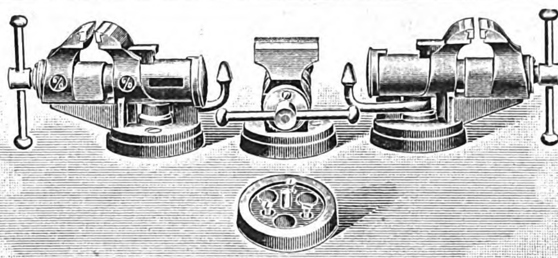


Abbildung 3

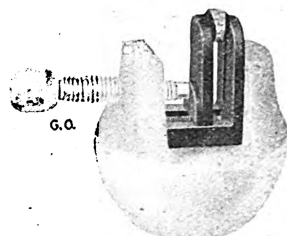


Abbildung 4

Backen eingeschient ist. Die Anordnung ist derart, daß sowohl breite Serviettenbänder als auch schmale Ringe in die Backen geklemmt werden können. Am unteren Teil werden die Backen durch ihren eigenen Druck zusammengehalten, den am oberen Teil die Schraube der Gravierkugel ersetzt. Diese Backen sind zum Patent angemeldet.

Ein neuer Schraubstock, der gegebenenfalls noch nicht überall bekannt ist, sei mit Abbildung 3 gezeigt. Es gab seither Bügelschraubstöcke, feste Schraubstöcke und drehbare Schraubstöcke. Der beliebteste dieser drei Schraubstocktypen ist seither der drehbare, seiner vielseitigen Verwendbarkeit wegen, gewesen. Der große Nachteil war aber, daß die Tischplatte durchbohrt werden mußte, um ihn aufzustellen. Der Schraubstock, den die Abbildung 3 zeigt, ist drehbar, ohne den erwähnten Nachteil mit in den Kauf zu nehmen; er vereinigt in sich alle guten Eigenschaften der erstgenannten drei Schraubstockarten.

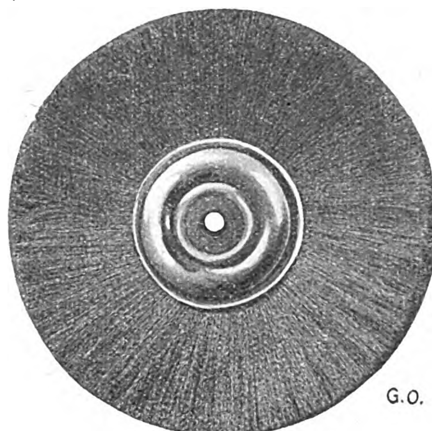


Abbildung 5

In Verbindung mit dem Schraubstock sei der sog. Ideal-Backen Erwähnung getan. Die Backen sind aus Pflanzenfasern, die unter enormen Druck holzartig zusammengepreßt sind. Ihre Haupteigenschaften sind, daß eingespannte Gegenstände nicht verdrückt, und daß vernickelte, polierte oder geschlichtete Teile nicht zerkratzt werden, wie es bei Blei, Kupfer, Stahl und Hartholzbacken meist unvermeidlich ist.

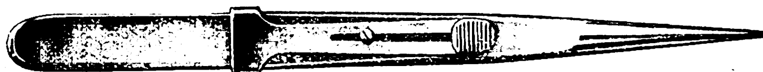


Abbildung 5a

Eingekittete Rundbürsten verlieren leicht aus dem Holzmittel ihr Bürstenmaterial. Die Anforderungen, die mitunter an eine Bürste durch große Tourenzahlen in der Minute gestellt werden, sind sehr hohe. Der Kitt oder Siegellack ist spröde, springt ab und gibt das Borsten-Material frei, das dann bei den starken Umdrehungen herausgezogen wird. Dadurch daß eine Bürste jetzt hergestellt wird, bei der der Kittring durch eine solide Kapsel ersetzt ist, und bei der das Borstenmaterial solid verkapselt ist, wird einem großen, vielseitig empfundenen Mißstand abgeholfen. Die Bürste führt mit Recht das Schutzwort „Herkules"-Bürste und es ist nur bedauerlich, daß es bis jetzt erst gelungen ist, Metallbürsten (Stahl und Messing) und noch keine Borstenbürsten nach diesem System herzustellen.

Ein neues praktisches Pinzettmodell zeigt Abbildung 5a. Die Handhabung ist eine äußerst einfache. Ohne daß Widerhaken oder Schrauben hinderlich sind, ist mit einem Druckknopf für den Daumen die Pinzette sowohl verstellbar als auch feststellbar. Der Mechanismus besteht aus zwei um den Schenkel greifende Lappen, die mit der Schiebevorrichtung starr verbunden sind. Die Schiebevorrichtung ist derart flach aufgelegt, daß die Pinzette wie jede gewöhnliche bequem in der Hand zwischen Daumen und Zeigefinger spielend gehandhabt werden kann.

Zum Schlusse seien noch die Lisoritgefäße aufgeführt, die sich im Laufe des Jahres gut eingebürgert haben. Lisorit ist eine Quarzart mit ganz hervorragenden Eigenschaften. Die Masse ist gegen Hitze und Säure beständig. Man kann z. B. Schalen in rotglühendem Zustande in kaltes Wasser werfen, ohne daß sie platzen. Angegriffen werden sie nur durch Fluorwasserstoffsäure und Phosphorsäure, und auch dann nur bei hoher Temperatur. Die Schalen haben für den Gold- und Silberschmied als Sied- und Abkochgefäße ganz hervorragende Eigenschaften. Auch Muffeln, Emaillierplatten, Wannen und andere Gefäße (mit Ausnahme von Schmelztiegeln) werden in Lisoritmasse hergestellt. — Es werden andauernd Fortschritte in der Werkzeugbranche gemacht, die in engem Zusammenhang stehen mit den Fortschritten der Bijouteriebranche; sie gehen beide Hand in Hand. Beide Geschäftszweige haben ihren Verdienst an dem gegenseitigen Aufblühen. Möge es zum Nutzen der beiden Industrien in dieser Weise weitergehen.



Abbildung 6

Die Druckstöcke zu den Abbildungen wurden uns von der Firma Gebr. Ott. Hanau, freundlichst zur Verfügung gestellt.

Des Goldschmieds Weihnachts-Reklame

Bei dem heutigen Konkurrenzkampf, der von jedem einzelnen das Einsetzen seiner besten Kräfte und ein tüchtiges Können auf technischem und kaufmännischem Gebiet erfordert, gibt nicht mehr der Ruf und die Lage des Geschäfts allein den Ausschlag für den Erfolg, sondern der wird ihn erringen, der all die Hilfsmittel in den Dienst des Unternehmens zu stellen weiß, die eine indirekte Förderung verbürgen. Unter

all diesen Tausenden von Mitteln und Mittelchen verdient die Reklame als erstes genannt zu werden. Nicht jene, die im alltäglichen Gewande als abgestandene Wissenschaft von Hunderten schematisch gehandhabt wird, sondern die Reklame, welche Esprit atmet und heraustritt aus alten Gewohnheiten, um auf neuen Wegen, die durch das Ungewöhnliche von sich reden machen, den Erfolg vor den geschäftlichen Wagen zu spannen. Viele haben auch hier ihr Glück versucht, aber sie sind an der Oberfläche stehen geblieben, sie haben nicht erkannt, daß Reklame ein Metier ist, das wie jedes Handwerk mit viel Lust und Liebe und mit einem feinen ästhetischen Gefühl studiert sein will.

Gerade unserer Branche wird man als der Vertreterin einer alten Kunst, die in hohem Ansehen steht, nachsagen müssen, daß sie das ABC der Reklame noch nicht erlernt hat. Man sehe sich zum Vergleich einmal die Tagespresse und die illustrierten Zeitungen an und beobachte, wie dort die Sekt-, die Zigaretten-, die Firmen der kosmetischen Branche usw. das Auge des Lesers zu fesseln wissen. Damit soll und kann selbstverständlich nicht gesagt sein, daß der Juwelier und Goldschmied mit diesen Firmen Schritt zu halten hat, sondern das, was dabei für uns als wertvoll in Betracht kommt, ist der Charakter dieser Empfehlungen. Man weiß dort, worauf es ankommt, man sucht auf die Psyche des Lesers einzuwirken und man hat — gewonnen!

Es muß deshalb unstreitig als ein Verdienst, das man nicht hoch genug bewerten kann, angesprochen werden, wenn es eine Firma unserer Branche unternommen hat, unter diesen Gesichtspunkten und unter Aufwendung von erheblichen Opfern eine Reklame zu schaffen, die Charakter und Eigenart verrät und die mit Liebe und unter Mithilfe tüchtiger Künstler herausgearbeitet wurde. Wer, wie wir, das Entstehen dieser Reklame für den Goldschmied mit beobachten und auch mit Ratschlägen zur Seite stehen konnte, der weiß zu würdigen, was und daß hier etwas geleistet wurde, das Achtung erfordert und der Hervorhebung wert ist.

Die Firma Steinmetz & Lingner, Leipzig, die schon durch das farbige Kunstblatt über Trauringumarbeitungen dem Juwelier und Goldschmied eine praktische Vorlage für den Kunden an die Hand gab, ist hier wiederum vorbildlich aufgetreten. Sie hat ein kleines Werkchen mit einer flottgeschriebenen Novelle von Friedrich Karl Selle, betitelt „Um den Rosenring“, in vornehmer, typographischer Aufmachung zusammengestellt, zwischen deren Inhalt zwölf Seiten mit Schmuck eingeschaltet sind. Das Äußere läßt die Reklame nicht erkennen, im Gegenteil, es wirkt wie eines der vornehmen Bücher, die durch die Eigenart des farbigen Umschlags an den bekannten Insel-Verlag gemahnen. Auch der Innentitel läßt keinerlei Reklame erkennen. Diese tritt überhaupt in versteckter, aber gerade deshalb in außerordentlich wirkungsvoller Form zur Geltung. Ein fein gezeichnetes ex libris bietet dem Goldschmied Raum, um seine geschäftliche Empfehlung anzubringen, die hier tatsächlich die Form einer Dedikation annimmt. In Wirklichkeit handelt es sich ja auch um ein Buch-Geschenk, das Freude bereiten wird, weil die spannende Liebesgeschichte, die mit feinen Federzeichnungen von dem bekannten Maler Erich Gruner illustriert ist, eine liebe Erinnerung dem bleiben wird, der dieses Bändchen erhält. Es gereicht unstreitig jeder Bibliothek zur Zierde und wird auch dort, schon um der Eigenheit willen, Aufbewahrung finden. Der Schmuck ist auf matten gelblich getönten Kunstdruckpapier wiedergegeben und erhält durch die ebenfalls eigens für diesen Zweck gezeichnete Einfassung, die wiederum jeweils dem Charakter des Artikels angepaßt ist, eine dezente Wirkung, die zum liebevollen Betrachten unwillkürlich anregt.

Wer dieses Heftchen als Reklame benutzt, um es seinen Kunden zu übersenden, der wird damit günstig abschneiden. Das Eigenartige erweckt Beachtung, der Inhalt ruft das Interesse an dem Geschenk hervor und die ganze vornehme Aufmachung wird bei dem Empfänger den Wunsch auslösen, das Geschäft kennen zu lernen, welches eine so geschmackvolle und ansprechende Reklame zu machen weiß. Dabei wird's aber nicht bleiben. Ein Bekannter wird den anderen fragen: Hast du auch das kleine Werkchen mit der Erzählung „Um den Rosenring“ erhalten. So wird diese Reklame von Haus zu Haus werbend für den wirken, der sich ihrer bedient. Wir können unsern Lesern nur empfehlen, sich ein Probeheft von der Firma Steinmetz & Lingner, Goldwaren en gros, Leipzig, kommen zu lassen.

Kunstgewerbliches

Das Nürnberger Kunstgewerbemuseum hat ein wertvolles Stück moderner Goldschmiedekunst angekauft. Es handelt sich um die Arbeit eines jungen, aus Rosenheim stammenden Goldschmieds, der in der Hanauer Fachschule seine Ausbildung erhalten hat: Karl Berthold. Die Arbeit stellt einen Brustschmuck nach orientalischen Motiven dar. Den Mittelpunkt bildet ein weiblicher in Stein geschnittener Kopf. Die Haare sind delikat als stilisiertes Motiv verwendet, das zur künstlerischen Einkleidung des Hängeschmucks dient. Die verschiedenartigsten Techniken waren nötig, um dem Schmuck die Vollendung der Arbeit und der Wirkung zu geben. Die Ausführung ist in allen Teilen sorgsam und edel. Der Eindruck des edelsteingezierten Goldschmucks nähert sich den Vorstellungen, die wir von dem märchenhaften üppigen Zauber orientalischer Pracht haben. Das Nürnberger Kunstgewerbemuseum hat mit dem Brustschmuck Bertholds ohne Zweifel ein hervorragendes Vitrinenschaustück erworben.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Todesfälle

Pforzheim. Im Alter von 78 Jahren starb dieser Tage plötzlich ohne vorhergegangene Krankheit an einem Schlaganfall Herr Privatier Ernst Wolter, welcher bis zu seiner letzten Stunde sich einer merkwürdigen Rüstigkeit erfreute. Der Verstorbene gehörte zu jener Gruppe Norddeutscher, namentlich Berliner, welche in jungen Jahren als Goldschmiede nach Pforzheim kamen und hier dank ihrer geselligen Talente sich rasch einbürgerten und gerade in einer Zeit, da die Gegensätze zwischen Süd- und Norddeutschland sich politisch verschärften, viel zu einer menschlichen Ausgleichung derselben beitrugen. Ernst Wolter war in jüngeren Jahren namentlich in Turner- und Sängerkreisen sehr geschätzt. Er war der letzten Einer aus der Reihe der Johannes Klein, Oskar Schmidt, Karl Zimmermann u. a.

Geschäfts- und Firmenveränderungen

Elbing. Die Uhren- und Goldwarenhandlung des Herrn Fach in Elbing ist an Herrn Richard Markowitz aus Driesen (Mark) für 45000 Mark verkauft.

Halberstadt. Herr Otto Nathow hat sein Uhren- und Goldwaren-Geschäft nebst Reparaturwerkstatt von Gröperstraße 59 nach Breiteweg 59 verlegt.

München. Das seit 1822 bestehende Gold- und Silberwarengeschäft unter der Firma Josef Strasser Inh. Anna Kellner, Färbergraben 32, ist von Herrn Rudolf Schwarz, Silberschmied, käuflich übernommen worden.

Handelsregister

Berlin. Diamantenfirma Ludwig Konski Nachf. Die Firma lautet jetzt Ludwig Konski Nachf., Ignatz Bloch. Inhaber ist Kaufmann Ignatz Bloch in Berlin.

Biel (Kt. Bern). Inhaberin der neuen Firma Vvc. Oswald Marchand in Biel ist Frau Marie Marchand geb. Laverriere in Biel. Bijouterie, Orfevrerie, Horlogerie. Die Firma übernimmt Aktiven und Passiven der erloschenen Firma Oswald Marchand.

Breslau. Firma M. Janneck Th. Ossmann Nachf., Goldschlägerei. Das Geschäft ist unter der bisherigen Firma auf die verwitwete Goldschläger Emma Janneck geb. Tschöpe übergegangen.

Hanau. Firma Jean L. Schlingloff, Silberwaren. Die Prokura des Kaufmanns Ludwig genannt Louis Schlingloff ist erloschen. Der Kaufmann Ludwig genannt Louis Schlingloff ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Gesellschaft hat am 1. Juli 1913 begonnen. — Firma J. D. Schleißner, Silberwaren. Die Prokura des Kaufmanns Peter Heilmann ist erloschen. Dem Kaufmann Louis Ramb ist Prokura erteilt. Der Fabrikant Wilhelm Rodde ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist der Kaufmann Hans Rodde als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Innsbruck (Tirol). Neu eingetragen wurde die Firma Maria Leitner, Handel mit Uhren, Gold-, Silber- und Galanteriewaren.

Obermais b. Meran (Tirol). Erste Tiroler Gold- u. Silberwaren- und Tiroler Spezialitäten-Fabrik Joseph Maier in Obermais b. Meran. Hauptniederlassung mit den Zweigniederlassungen in Bozen, Meran, Toblach, Cortina, Reichenhall in Bayern, Salzburg und Gmunden am Traunsee. Die Zweigniederlassung in Meran ist infolge Geschäftsauflösung gelöscht. Prokura der Anna Deutschmann ist gelöscht. Prokura für die Zweigniederlassung in Bozen, Reichenhall in Bayern und Salzburg ist erteilt der Anna Maier geb. Deutschmann, Ehegattin des Inhabers.

Pforzheim. Firma Albert Ranft & Co., Bijouteriefabrik. Kabinettmeister Karl Otto Heydegger ist in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Wien. Juwelen-, Gold- und Silberwaren-Handlung Max Rosenberg. Gestorben der Inhaber Max Rosenberg. Das Geschäft wird während der Dauer der Verlassenschaftsabhandlung und für Rechnung der Verlassenschaft von der erblasserischen Witwe Helene Rosenberg fortgeführt. — Firma Würbel & Czokally, Silberwarenerzeugung. Gestorben der Inhaber Karl Würbel. Vertretungsprovisorium: Das Geschäft wird während der Verlassenschaftsabhandlung und für Rechnung der Verlassenschaft nach dem verstorbenen Karl Würbel von dessen Söhnen Karl Würbel, Ziseleur, und Joseph Würbel, Silberschmied, beide in Wien, fortgeführt. — Firma Groß & Niklasch, Handel mit Perlen und Edelsteinen und kommissionsweiser Vertrieb derselben. Der Gesellschafter Hermann Groß ist über Ableben gelöscht. Nunmehriger Alleininhaber ist Rudolf Niklasch.

Vermischtes

Diamantengewinnung der Welt. Nach Schätzungen eines amerikanischen Sachverständigen werden zurzeit jährlich 8000000 Karat Diamanten im Werte von 50000000 Dollar gewonnen. Davon entfallen auf Britisch-Südafrika 5887625 Karat = 41000000 Dollar, auf Deutsch-Südwestafrika 1000000 Karat = 6000000 Dollar, auf Brasilien 100000 Karat = 1000000 Dollar, auf Britisch-Guyana 3000 Karat = 30000 Dollar, auf sonstige Fundstätten 1009375 Karat = 1988000 Dollar. Die Hälfte aller Diamanten wandert nach den Vereinigten Staaten von Amerika, das nach Hinzurechnung aller Abgaben, Handelsgewinne usw. selber nicht weniger als 50000000 Dollar jährlich für Diamanten bezahlt.

Zweifelhafte Firmen im Auslande. Der Berliner Handelskammer sind vertrauliche Mitteilungen zugegangen über eine Firma in Budapest (Juwelengeschäft), Brüssel (Patentgeschäft), Frameries (Uhrenhandel und Bijouterie). Interessenten erfahren näheres im Verkehrsbureau der Berliner Handelskammer.

Betrug, Diebstahl und Einbruch

Amerikanische Juwelendiebe an der Arbeit. Aus New-York und anderen vornehmen Badeorten Amerikas werden zahlreiche Preziosendiebstähle gemeldet. Vor kurzem wurde eine Mistreß Romsys von Dieben heimgesucht, die ihren Schmuck im Werte von 500000 Mk. raubten. Dieser Tage wurden Einbrüche in drei Häusern gemeldet, wobei Schmuckstücke im Gesamtwerte von über 1300000 Mark Beute der Diebe wurden. Diese scheinen einer wohlorganisierten Bande von Sachkennern anzugehören, die genaue Kenntnis von den Wertqualitäten der Juwelen besitzen, ebenso von den Lebensgewohnheiten ihrer Besitzer.

Ein Schmuck im Werte von dreihunderttausend Mark geraubt. Bei der Tochter des Eisenbahnkönigs Harrimann in New-York wurde ein Einbruch verübt und ein Schmuck im Werte von dreihunderttausend Mark geraubt.

Erfolgreicher Einbruch in einem Juwelenladen. Aus Nizza wird gemeldet: In der Nacht zum 29. Juli drangen Diebe in einen an ein Juweliergeschäft grenzenden Spitzenladen, durchbrachen die Mauer und raubten aus einem eisernen Schrank Schmucksachen im Werte von 250000 Fr.

Ruptau. Ein Einbruch wurde in der katholischen Kirche verübt, wobei eine goldene Monstranz gestohlen wurde.

Patentnachrichten

(Patentbureau O. Krueger & Co., Dresden)

Eingetragene Gebrauchsmuster:

Klasse 44a 552057. Armband mit einer Festhaltevorrichtung zum auswechselbaren Einlegen einer Taschenuhr. Karl Scheufele, Pforzheim. Angemeldet 19. 12. 12.

Klasse 44a 552061. Manschettenknopf. Berner & Neunecker, Pforzheim. Angemeldet 8. 2. 13.

Klasse 44a 552139. Zweiteiliger Manschettenknopf mit Karabinerhakenverbindung. Heinz Heimbach, Cöln a. Rh. Angemeldet 17. 4. 13.

Klasse 44a 547190. Schlößchen für Kolliers usw. Lutz & Weiß G. m. b. H., Pforzheim. Angem. 8. 3. 13.

Klasse 44a 547195. Federglied für Zieharmbänder und dergl. Wilh. Abt, Pforzheim. Angemeldet 10. 3. 13.

Klasse 44a 547339. Knopfbrosche mit unter dem Oberteil federnd befestigtem Unterteil für Damenwäschekragen Wilh. Just, Lüdenscheid. Angemeldet 17. 2. 13.

Klasse 44a 547584. Holzamulett mit Inschrift. Henry Nicolaus von Santen, Berlin. Angemeldet 26. 2. 13.

Klasse 44a 547605. Schmuckgegenstand mit aus Vogelfedern unter durchsichtiger Überdeckung hergestelltem Muster. Henry Nicolaus von Santen, Berlin. Angemeldet 7. 3. 13.

Klasse 44a 548821. Manschettenknopf. Hans Vrager, Dortmund. Angemeldet 20. 3. 13.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 575. Wer fertigt römischen Schmuck in Gold mit Lapis oder Malachit?

Nr. 580. Wer liefert ausgestanzte Buchstaben in Silber von 3 bis 5 mm Größe zum Auflöten?

Nr. 581. Wer liefert Tür- oder andere Schilder in Metall mit schwarz ausgelassener oder emaillierter Schrift?

Nr. 582. Wer ist Fabrikant der Besteckmarke Neoveda?

Nr. 583. Wer liefert einen Aufsatz oder sonst einen Gegenstand, der sich als passendes Geschenk zur Silber-Hochzeit eines Bierbrauerei-Direktors eignet? (Preis 200 bis 300 Mk.) Gewünscht wird Pferd und Wagen mit Fässern. Offerten an H. Macke, Juwelier, Delmenhorst.

ANTWORTEN:

Nr. 555. Knöpfe mit platzender Granate liefert Adolf Köhler, Pforzheim.

Nr. 566. Abzeichen für Elektrische Bahn-Angestellte liefert Adolf Köhler, Pforzheim.

Nr. 576. Auf Ihre Anfrage in der Goldschmiedekunst teile ich Ihnen mit, daß sich ein gewisser „Schiff aus Paris" schon seit einigen Tagen in Pforzheim im Hotel Post aufhält. Der Vorname ist mir leider nicht bekannt, da die Fremdenliste des Pforzheimer Anzeigers nur die Zunamen aufführt.

Nr. 578. Auf Ihre gefl. Anfrage bez. 9 karätigen Granatschmuckes, teile Ihnen mit, daß ich in Prag Selbsterzeuger von Granatschmuck jeden Feingehaltes bin. Zwecks näheren Angaben wollen Sie sich gefl. mit dem Prager Haus: Hch. Eisner, Granatwaren, Prag, Elisabethstr. 20, in Verbindung setzen.

Nr. 579. Alpacca-Etuis in bester Ausführung exportieren und sind bei gefl. Adressen- sowie üblicher Referenzen-Aufgabe zu eingehender Offerte gern bereit. C. Lieber Söhne, Hanau a. Main.

Frage- und Antwortkasten

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANTWORTEN:

Zur Frage Nr. 1624. Um am einfachsten Runddraht, Vierkantdraht und Ovaldraht billig herzustellen, benutzt man eine Drahtwalze. Früher verwendete man hierzu eine Ziehbank und Zieheisen, jedoch da Sie elektrischen Antrieb haben, ist es besser, wenn Sie sich eine Ringwalze zulegen. Der betreffende Draht muß beim Walzen öfters geglüht werden. H. G.

Zur Frage Nr. 1624. Zur Herstellung von Rund-, Vierkant- und Ovaldraht bedarf es einer Zieheinrichtung, bestehend aus einer Ziehbank und mehreren Zieheisen mit entsprechend geformten Löchern. Verlangen Sie von der Werkzeughandlung Karl Bauer in München, Frauenstr. 19, eine Preisliste. Sie werden darin auf Seite 203—208 alles Wissenswerte über Zieheinrichtungen finden. Rund- und Vierkantdraht wird am vorteilhaftesten in der Drahtwalze vorgewalzt und dann auf die gewünschte Stärke im Zieheisen gezogen. Ovaldraht wird ebenfalls in der Drahtwalze vorerst ausgewalzt, nur wird dieser vor dem Ziehen noch in der Blechwalze etwas flachgedrückt, damit er sich besser in das Zieheisen einführen läßt. Geringe Mengen schwächeren Drahtes können mit der Hand auch ohne Ziehbank gezogen werden. Handelt es sich jedoch um die regelmäßige Herstellung einer größeren Menge derartigen Drahtes, so ist eine Ziehbank unbedingt erforderlich. Diese kann entweder mit der Hand betrieben oder an die elektrische Kraftanlage angeschlossen werden. J. S. in E.

Zur Frage Nr. 1625. Um auf silbergeflochtene Portepees einen schönen mattweißen Sud zu erzielen, verfährt man folgendermaßen: Sämtliche Tuchteile müssen zunächst entfernt werden. Hierauf wird in einer Cyankaliumlösung gereinigt, darauf in Kalkmilch und zuletzt in reinem Wasser gespült. Das Wasser ist gut abzuschwenken.

Nunmehr wird mittelst Zirkular-Messingbürste und Seifenwurzellösung gekratzt mit etwas Zusatz von weißem Weinstein. Nach gründlichem Abspülen in reinem Wasser wird der Gegenstand in das Silberbad eingehängt bei $^1/_2$ Volt Spannung. Der Prozeß dauert 2 Minuten und man erreicht dadurch einen schönen weißen Silber-Sud.

Hiernach kratzt man wieder wie vorgeschrieben durch und wiederholt den Arbeitsgang noch einmal, läßt die Gegenstände aber nur eine Minute in der Lösung hängen. Dann aber wieder gut unter Wasser abspülen und ausschwenken. (Beim Kratzen steckt man die Borten auf reine Leinwand, damit die Fäden nicht leiden.)

Die Teile legt man nun in reinen Alkohol, läßt gut trocknen und fährt zuletzt mit einer heißen Plätte darüber, indem man einen reinen leinenen Lappen auf den Gegenstand legt. Die Arbeit ist etwas schwierig, jedoch bei einiger Übung wird die Sache schon gelingen. H. G.

Zur Frage Nr. 1626. Ein verarmtes Gold-Trisalytbad erkennt man am besten, wenn die Lösung beim Vergolden gelbrötlich aussieht und die Gegenstände eine zu rote schmutzige Farbe zeigen. Zum Auffrischen setzt man Gold-Trisalyt hinzu. H. G.

Neue Bücher und Zeitschriften

Das „Offizielle Verzeichnis der auf den Leipziger Messen verkehrenden Einkäufer" für die Michaelis-Messe 1913 und die Oster-Vormesse 1914, das der Meßausschuß der Handelskammer Leipzig in jedem Jahre neu bearbeitet herausgibt und den ihm bekannten Meßausstellern unentgeltlich zusendet, ist zur bevorstehenden Michaelis-Messe (Beginn Sonntag, am 31. August) in 20. Auflage erschienen. Das Buch bringt auf nahezu 500 Seiten die Namen aller bekannt gewordenen Meßeinkaufsfirmen alphabetisch geordnet unter Angabe des Wohnsitzes, Bezeichnung der Waren, die eingekauft werden, der Messen, zu denen die Einkäufer in Leipzig anzutreffen sind, der Meßwohnung, der Länder, für die sie einkaufen. Zum ersten Male ist ferner entsprechend vielfach geäußerten Wünschen der Geschäftszweig bei jeder einzelnen Firma noch besonders gekennzeichnet worden, womit die Brauchbarkeit des Buches noch mehr gesteigert werden soll. Die Zahl der Firmen (keramische, Glas-, Metall-, Kurz-, Galanterie-, Spielwaren und verwandte Branchen) weist auch diesmal wieder einen erheblichen Zuwachs auf und beträgt jetzt fast genau 15000.

Vereinsnachrichten

Metz. Eine Zwangsinnung für sämtliche Uhrmacher und Goldschmiede und für Verkäufer von Uhren und Bijouterieartikeln tritt am 1. Oktober d. J. für ganz Lothringen in Kraft. Es kommen dabei rund 100 Gewerbetreibende in Betracht.

Der Dresdener Goldschmiede-Gehilfen-Verein „Dinglinger" zum Besuch in Leipzig. Der Gehilfen-Verein der Gold- und Silberschmiede zu Leipzig hält im Anschluß des Besuchs der Dresdner Kollegen am Sonnabend, den 9. August, abends 9 Uhr, im Vereinslokal „Zills Tunnel", Barfußgasse, einen Kommers ab, wozu alle Mitglieder dringend gebeten werden, pünktlich zu erscheinen. Desgleichen werden alle fernstehenden Kollegen, Freunde und Gönner des Vereins freundlichst willkommen geheißen.

Außerdem wird gleichzeitig auf das von den Dresdner Kollegen in der am 2. August erschienenen Nummer der Fachzeitung veröffentlichte Programm hingewiesen.

Geschäftsverkehr

(Für Mitteilungen unter dieser Rubrik übernimmt die Schriftleitung keine Verantwortung)

„Baerenknöpfe"

Unter dieser Bezeichnung wird, wie aus dem Inseratenteil ersichtlich ist, ein Manschettenknopf aus einem Stück auf den Markt gebracht, der sich durch seine praktische Einfachheit überall Eingang schaffen dürfte.

Die Neuheit zeichnet sich durch elegante Wirkung und leichte Verwendbarkeit besonders aus, und ist es eigentlich zu verwundern, daß man nicht schon früher auf die Idee, derartige Knöpfe herzustellen, gekommen ist.

NACHRICHTEN-DIENST
DER FREIEN VEREINIGUNG DES GOLD- U. SILBERWAREN-GEWERBES ZU BERLIN

Bekanntmachung!

Zu dem Diebstahl, welcher in Budapest an der Gräfin Adele Apponyi verübt worden ist, wird uns noch folgendes mit der Bitte um Veröffentlichung gemeldet:

Unter den gestohlenen Schmucksachen befinden sich zwei Gegenstände, welche sehr auffallend sind und deren Beschreibung für die Ermittelungen sicher von Nutzen sein wird.

1. Eine lange goldene Sicherheitsnadel, an deren einem Ende sich eine Entenfigur befindet, welche mit Brillant-Splittern ausgelegt ist und auf deren Hals grüne Steine eingefügt sind. Wert etwa 200 Kronen.
2. Ein seidener Frauengürtel, Schloß aus Perlen, in Platin gefaßt, bestehend, Wert 600-800 Kronen. In das Schloß ist der Name des Pariser Juweliers „Cartin" eingraviert.

Zweckdienliche Meldungen zu 2573. IV. 1. 13 an das Königliche Polizei-Präsidium erbeten.

Warnung!

Durch die Kriminal-Polizei werden wir darauf aufmerksam gemacht, daß in Neukölln ein Juwelier durch ein Schwindlerpaar geschädigt worden ist.

Der Mann, welcher sich als Gerichtsbeamter Schröder vorstellte, erschien mit seiner angeblichen Frau und einem 9—10 Jahre alten Knaben, um sich Goldwaren vorlegen zu lassen und verstand es, bei der Ansicht der Gegenstände ein Stück unbemerkt zu entwenden.

Der angebliche Schröder ist etwa 1,75 m groß, 35—38 Jahre alt und trug schwarze Kleidung. Die Frau ist klein und untersetzt, 26—28 Jahre alt und trägt Trauerkleidung; der Knabe hatte eine Schülermütze auf.

Wir machen auf dieses Kleeblatt aufmerksam und bitten, die oben Beschriebenen, falls sie weitere Versuche anstellen sollten, sich auf die geschiiderte Weise in den unrechtmäßigen Besitz von Waren zu bringen, verhaften zu lassen.

Bearbeitende Dienststelle: Königliches Polizei-Präsidium, Zimmer Nr. 54, woselbst zweckdienliche Meldungen entgegen genommen werden.

Bekanntmachung, betrifft internationalen Hoteldieb.

Ein angeblicher Journalist Louis Duvren oder Duvrien aus Brüssel mietete sich am 18. Juli in einem Berliner Hotel und Kurhaus I. Ranges ein, indem er sich wie angegeben eintrug, seine Nationalität aber als Engländer bezeichnete. Er schlich sich am 20. Juli vormittags, nachdem er abgewartet hatte, bis die Bewohnerin eines Zimmers ausgegangen war, in das Zimmer ein, wo er mit einem Brecheisen von Stahl (Durchmesser ▢), das er zurückließ, eine Reisetasche erbrach und die nachbezeichneten Schmucksachen der Dame entwendete.

Der angebliche Duvren ist etwa 170 cm groß, ziemlich kräftig, etwa 38—40 Jahre alt, hat große Glatze — beinahe über den ganzen Kopf reichend — Rest der Haare über den Ohren und im Nacken sehr kurz, blond, vielleicht schon etwas meliert, Glatze und Gesicht sehr gebräunt, das Gesicht länglich und ziemlich voll, Nase länglich, blonder, ziemlich starker Schnurrbart. Zwischen den oberen Schneidezähnen eine Lücke. Bekleidet war er mit schwarzem Jackettrock (Gutanay), dunkelgraugestreifter Hose, Stehkragen, schwarzem, breitrandigem, steifem Filzhut, hellgrauem oder schwarzem Überzieher, schwarzen Stiefeln, braunem Spazierstock. Er spricht fließend deutsch, französisch, englisch. Er will Journalist sein und für die Zeitungen Le Figaro und l'Etoile Belge schreiben. Nach Ansicht der Bestohlenen ist er kein Engländer, wegen fehlerhafter Niederschrift des Wortes Englais. Englais ist auch kein Franzose, sondern wahrscheinlich Deutscher.

Die Kleidung und die Persönlichkeit selbst machten keinen guten, vielmehr einen fragwürdigen Eindruck.

Gestohlen sind:

1 goldener Damenring, der Erinnerung nach mit 5 großen Diamanten, Wert 1700 Mk.;

1 gleicher Ring, aber etwas kleiner, Wert 400 Mk.;

1 goldener Damenring mit 2 Diamanten und 3 Smaragden, Wert 600 Mk.;

1 goldener Damenring mit 1 Diamanten und 1 Perle, welche nebeneinander stehen, Wert 1800 Mk.;

1 goldener Damenring mit 2 Diamanten, welche nebeneinander stehen, Wert 1600 Mk.;

1 Marquise-Ring, in der Mitte des Vierecks befindet sich 1 großer Diamant, um diesen nach den Seiten zu immer kleiner werdende Diamanten, Wert 1600—2000 Mk.;

1 Diamant-Brosche aus Platin, Sternform, in der Mitte ein großer Diamant, umgeben mit 5 oder 6 kleineren Diamanten, die übrige Fläche ist ebenfalls mit kleinen Diamanten besetzt, an jeder Spitze befindet sich außerdem 1 Perle, Wert 2000 Mk.;

1 Diamant-Brosche in auseinandergehender Halbmondform, in der Mitte ein großer Diamant, um diesen etwa 15—16

Diamanten, welche nach außen zu immer kleiner werden, Wert 800 Mk.;

1 weitere Brosche in gleicher, aber etwas kleinerer Form, besetzt mit Saphiren und Diamanten, Wert 500 Mk.;

1 Brosche in Stabform, besetzt mit einem Türkis und Perlen, Wert 60 Mk.;

1 kleine goldene Halskette mit 1 Pendant, besetzt mit mehreren Diamanten, welche in einer großen birnenförmigen Perle endigen, Wert 600 Mk.;

1 Brosche, ähnlich dem erwähnten Pendant, aber ohne Kette und zum Anstecken, Wert 520 Mk.;

1 goldenes Gliederarmband von 1 cm Breite, der Besatz in Hufeisenform mit Diamanten, Wert 60 Mk.;

1 goldene Handtasche in Sackform, kann mittels einer goldenen Kette zusammengezogen werden, Größe etwa 20—30 cm, Wert 1000 Mk.;

1 Halsband, Perlen-Imitation, vierreihig, etwa 40 cm lang, Wert 40 Mk.;

1 Kollier, etwa 50 cm lang, Mittelstück mit etwa 8 Sternen besetzt, jeder Stern hat in der Mitte 1 Diamanten und um ihn herum kleine Perlen, Wert 560 Mk.;

1 Herrenuhr, Deckel mit Perlmutterbelag, Wert 60 Mk.

Um Anstellung geeigneter Nachforschungen wird ergebenst ersucht. Etwaige Meldungen in dieser Angelegenheit beliebe man an das Polizeipräsidium zu den Akten 2759 IV. 8. 13 zu richten.

Verlustanzeige!

Einem unehrlichen Finder dürfte eine Brillantbrosche im Werte von etwa 1500 Mark, besetzt mit 2 großen und 6 kleinen Steinen, in die Hände gefallen sein, die am 7. Juli mittags gegen 12 Uhr während der Fahrt in einer Taxameterdroschke von der Königlichen Charité, Luisenplatz, nach der Friedrichstraße 41 verloren wurde.

Es wird vor Ankauf dieses Stückes gewarnt und gebeten, etwaige Nachrichten in dieser Angelegenheit an das Berliner Polizeipräsidium, V. Kriminalbezirk, zu den Akten Nr. 2170 XIV. B. 13 gelangen zu lassen.

Berlin, den 2. August 1913.

Freie Vereinigung des Gold- u. Silberwaren-Gewerbes zu Berlin.

II. Vorsitzender Oscar Müller, Gertraudten-Straße 10/12.

Unterhaltungsbeilage für die Goldschmiedsfrau

Die Pökelzunge.

Humoreske von Roller-Berg.

Als Leutnant von Karsten in aller Herrgottsfrühe und Finsternis zum Dienst antrabte, stieß er gleich unten, in dem von trüben Oelfunzeln matt erleuchteten Flur der Kaserne, auf seinen Kompagniechef.

Wenn man zehn Minuten zu spät kommt und auf den ersten Anhieb seinen Vorgesetzten trifft, so ist das noch viel weniger angenehm, als wenn ein Jäger beim Birschgang einem alten Weib begegnet. Leutnant von Karsten sprach deshalb schnell sein Morgengebet — was er in der Eile vergessen hatte — und grüßte.

„Verzeihen, Herr Hauptmann —"

Auf einen Wink unterließ er die herbe Klage wegen der stehengebliebenen Weckuhr und erwartete gottergeben, daß er angeschnauzt würde.

Nichts dergleichen. Hauptmann Werkenthien machte ganz kleine Augen und tauchte seine Nase in den starken, fuchsigen Schnurrbart, was bei ihm ein schalkhaftes Lächeln bedeutete. Gleichzeitig nahm er den Arm des Untergebenen.

„Ist geschenkt, Karsten. Brauchen mir nichts vorzumachen. Man ist doch Mensch — und auch mal jung verheiratet gewesen. Wie geht's Frau Gemahlin?"

„Danke gehorsamst, Herr Hauptmann."

„Ist doch eine Nichte unseres Brigadiers, nicht wahr?"

„Zu Befehl, Herr Hauptmann. Von mütterlicher Seite."

„Ganz recht. Was ich sagen wollte, lieber Karsten — nächsten Mittwoch ist Besichtigung. Wissen Sie das schon?"

„Sehr wohl, Herr Hauptmann. Der Herr General haben sich bei mir zum Frühstück angesagt — en famille."

Hauptmann Werkenthien machte wieder sein schalkhaftes Gesicht und nickte.

„Also wie ich es vermutete. Ist mir selbstverständlich, daß der Herr General unsern Kasinofraß ablehnt, wenn er im Kreise lieber Verwandten besseres bekommen kann. Sie werden ja alles aufbieten. Dabei kommt es Ihnen vielleicht ganz gelegen, wenn ich mir einen kleinen Wink gestatte, lieber Karsten; und dieser Wink lautet: Pökelzunge! Ich entsinne mich eines Besuchs des Herrn Generals vor zwei Jahren. Er war nicht festlich gestimmt damals. Gar nicht. Da hat es aber im Kasino Pökelzunge gegeben. Eine Pökelzunge, so mild und zart, daß der Herr General nichts anders mehr genommen hat und ein überirdisches Lächeln seine Züge verklärte. Dieses Lächeln hat sich den ganzen Tag über gehalten — bei der Besichtigung wie bei der Kritik; sogar noch als sich der Herr General verabschiedete, leuchtete aus seinem Antlitz die Erinnerung an Pökelzunge."

„Danke gehorsamst, Herr Hauptmann. Dieser Wink ist mir außerordentlich wertvoll. Selbstverständlich werde ich —"

„Verstehen Sie mich recht, lieber Karsten. Damit soll nicht etwa gesagt sein, daß der Herr General sich durch leibliche Genüsse irgendwie beeinflussen ließe. Wenn wir schlecht abschneiden, hilft uns kein Gott und keine Pökelzunge. Aber es ist immer ein Unterschied, ob ein hoher Vorgesetzter unfreundlich oder besserer Stimmung ist. Sie verstehen mich, lieber Karsten."

„Vollkommen, Herr Hauptmann. Danke nochmals."

„Bitte, bitte. Gehen Sie nur jetzt an die Arbeit. Es ist die höchste Zeit. Sie haben sich ohnehin wieder

mal eine halbe Stunde verspätet. Und daß Sie mir die Leute gehörig zusammenreißen! Ihr Zug gefällt mir schon lange nicht mehr. Herr Leutnant. Die Flitterwochenduselei muß eben mal ein Ende haben. Denken Sie an die Besichtigung."

„Und an die Pökelzunge", ergänzte Alfred von Karsten nachdenklich, als er die Treppe hinaufstieg, um an die Arbeit zu gehen. Hatte er doch eben wieder selbst erfahren, ob ein Vorgesetzter in besserer oder unfreundlicher Stimmung sich befindet.

Im Laufe des Vormittags wurde ihm noch verschiedentlich die schwere Verantwortlichkeit vor Augen geführt, die er mit der Verpflegung des angeheirateten Oheims übernommen. Der Major sprach ihn an, sogar der Etatsmäßige, der in Vertretung des an Besichtigungsneuralgie erkrankten Oberst das Regiment führte. Die Herren drückten sich nicht ganz so deutlich aus wie der Hauptmann. Aber hinter ihrer milden Güte lauerte deutlich und unverkennbar — die Pökelzunge — — —

Zum ersten Mal in seiner jungen Ehe kam Leutnant von Karsten etwas zerstreut nach Hause. Die kleine Frau, die sich ihm schon im Korridor mit einem Schrei der Wiedersehensfreude an den Hals hing und dort zehn Minuten zu hängen pflegte, wich entsetzt zurück, als er bereits nach knappen fünf Minuten ihre Arme löste.

Was war geschehen —!?

Frau Klaras tiefblaue Märchenaugen, die über alle praktischen Fragen des Lebens wildfremd und verständnislos hinwegschauten, füllten sich mit Tränen. Es nützte auch nicht viel, daß er diese kummervollen Tröpfchen wegküßte, denn gleich darauf bei Tisch gab es eine zweite, noch schrecklichere Sensation. So sehr ihr der Gatte als der Inbegriff aller Vorzüge erschien — eines hatte sie nie an ihm begriffen, daß er essen, so essen konnte! Liebe und Mittagbrot waren für sie zwei Dinge, die gar nicht in Einklang zu bringen waren. Ein Mensch, der Appetit hat, konnte der überhaupt wahrhaft lieben? Diese Frage hatte sie erst nach und nach unter schweren Seelenkämpfen zugunsten ihres Fredy entschieden. Als sie sich darüber klar geworden, hatte sie ein Kochbuch und Thermometer gekauft und sich seither sogar selbst um die Küche bemüht.

Heute aß er mit langen Zähnen. Jedem Bissen folgte ein prüfendes Nachschmecken — und er gab sich nicht einmal Mühe, das zu verbergen.

„Sag mal, Schatzi, hatten wir das nicht schon gestern? Und vorgestern?"

Die großen Märchenaugen starren ihn fassungslos an. Dann erhob sie sich langsam, wankte um den Tisch und sank an seinem Stuhl nieder.

„Fred! Du liebst mich nicht mehr!"

Wäre Leutnant von Karsten länger verheiratet gewesen als zwei Monate und 18 Tage, würde ihn dieser gebräuchlichste aller ehelichen Vorwürfe minder erschreckt haben. So aber war er tief bewegt, warf die Serviette auf den Tisch und hob die kleine Frau zärtlich auf seine Knie.

„Aber Mauschen, wie kannst Du so was daherreden! Was hat denn die Frage mit meiner Liebe zu tun! Und wenn es morgen wieder Frikassee geben sollte, wird mir das eine besondere Freude sein — „Ach so. Selbstverständlich ist das Gulasch. Ich habe mich nur versprochen."

„Ach Fred", schluchzte sie an seinem Halse, diese gräßliche Kocherei! Ich kann kochen, was ich will — es wird immer Gulasch!"

„So beruhige Dich doch, Kindchen! Das ist auch sehr schön. Ich esse nichts lieber als das. Für Gulasch lasse ich Rehfilet, Poularden — ja sogar Pökelzunge! Aber da wir gerade von dergleichen sprechen — hat sich auf die vielen Annoncen immer noch keine Köchin gemeldet?"

„Das schon. Sie konnten nur alle nichts. Nicht eine hat gewußt, wieviel Grad Celsius siedendes Wasser hat. Und anmaßend gelacht haben sie auch noch —"

„Hm — ja, ja, es ist ein Elend mit den Dienstboten. Wir werden uns jedoch wohl oder übel zu einer entschließen müssen. Nicht meinetwegen. I Gott bewahre. Nur weil wir doch am Mittwoch Deinen Herrn Oheim zu Tisch haben, und ich nicht ganz sicher bin, ob er Gulasch mag —"

„Ach Fredy, ich liebe Dich so sehr."

„Ich Dich auch, mein Herzl — und wie! Um aber auf Deinen Oheim zurückzukommen, ich habe durch einen glücklichen Zufall erfahren, daß er Pökelzunge —"

„Du denkst an Pökelzunge, während ich Dir sage, daß ich Dich liebe . . ."

Leutnant von Karsten atmete tief aus.

„Man muß sich leider auch mit praktischen Dingen beschäftigen", erwiderte er in edler Selbstbeherrschung. „Namentlich, wenn von diesen Dingen sehr viel abhängt. Laß uns also mal vernünftig darüber reden, Klärchen. Abgesehen von dem übrigen Küchenzettel, über den wir uns noch verständigen können, muß es unbedingt Pökelzunge geben —"

„Es wird doch wieder Gulasch", murmelte sie verzagt.

Das soll es eben nicht. Deshalb werde ich Dir, wenn wir bis dahin keine Köchin kriegen, eine perfekte Kochfrau besorgen — eine, die so firm ist, daß Du sie nicht erst nach den Siedegraden des Wassers zu fragen brauchst. Inzwischen gehst Du zum Schlächter und besorgst persönlich eine sehr schöne Rinderzunge. Aber persönlich, Schatz! Unserm zerfahrenen Stubenmädel gebe ich mein Schicksal und das des Regiments nicht in die Hand. Sage dem Schlächter ernst und eindringlich folgendes: Wenn die Zunge nicht das Zarteste und Delikateste ist, was es auf diesem Gebiete gibt, dann wird er mit heißem Pech übergossen und anläßlich meiner Beisetzung als Flambeau angesteckt."

(Schluß folgt)

34. JAHRGANG NUMMER 33

DIE GOLDSCHMIEDE KUNST

Leipzig, den 16. August 1913

Ein Vorschlag zur einheitlichen Stempelung von Geräten und Schmucksachen auf Grund des bestehenden Gesetzes über den Feingehalt der Gold- und Silberwaren

Referat von Herrn Oscar Müller — Berlin, gehalten auf dem vom 8.—11. August in Goslar stattgefundenen XIII. Verbandstage des Verbandes Deutscher Juweliere, Gold- und Silberschmiede

Das Gesetz über den Feingehalt der Gold- und Silberwaren vom 16. Juli 1884, nennen wir es kurzweg das Stempelgesetz, ist zu einer Zeit beraten und abgefaßt worden, in welcher die Gold- und Silberwaren-Industrie nicht annähernd die Bedeutung hatte wie heute. Der zunehmende Wohlstand des Deutschen Reiches hat dahin gewirkt, daß Gegenstände aus Edelmetall gefertigt werden, an die zu jener Zeit noch niemand gedacht hat.

Das Gesetz macht einen Unterschied zwischen Geräten und Schmucksachen. Während es in seinem § 1 ausspricht: „Gold- und Silberwaren dürfen zu jedem Feingehalte angefertigt und feilgehalten werden“, ist die Angabe des Feingehalts auf denselben nur nach Maßgabe der in den weiteren Paragraphen ausgesprochenen Bestimmungen gestattet. Die Kommission, welche seinerzeit das Gesetz unter Hinzuziehung von Fachleuten beraten und ausgearbeitet hat, kam, trotzdem sie die Schwierigkeit in der Unterscheidung von Geräten und Schmucksachen anerkannte, doch zu dem Beschluß, Geräte unter der Bedingung eines kleineren Remediums durch einen Reichsstempel auszuzeichnen, aber bei goldenen Geräten nicht unter 585 Tausendteilen und bei silbernen Geräten nicht unter 800 Tausendteilen.

In den Motiven, welche den Begriff des Gerätes damals präzisierten, heißt es, abgesehen von den Uhren, die als Geräte festgelegt sind, daß im Sinne des Gesetzes Tischgeräte aller Art, wie Löffel, Gabeln, Messer, Teller, Platten usw., Tafelaufsätze, Hausgeräte, wie Leuchter und dergleichen, endlich Kirchengeräte, Prunkgeräte usw. von Silber und Gold, einerlei ob groß oder klein, zu verstehen seien. Eine in Vorschlag gebrachte Spezialisierung im Gesetz wurde von der Kommission abgelehnt.

Den Geräten wurden gegenübergestellt die Schmucksachen und kleineren zierlichen Waren, die unter „den Begriff der Bijouterien der Fabrikanten“ fallen. So die Motive!

Wenn man nun auch nach der heutigen Rechtsprechung die Motive nicht als maßgebend ansehen soll, aus welchen heraus ein Gesetz entstanden und festgelegt ist, weil im Laufe der Zeit Anschauungen und Verhältnisse sich ändern können, so hat doch andererseits auch schon eine Gerichtsentscheidung, welche seinerzeit viel besprochen wurde, auf diese Motive Rücksicht genommen. Ich meine die Entscheidung der 5. Strafkammer des Königlichen Landgerichts zu Berlin in der Sitzung vom 17. bezw. 24. September 1888, welche die Witwe Mathilde Petitpierre von dem Vergehen gegen den § 9 Absatz 4 des Stempelgesetzes freisprach. Das Gericht hat damit festgelegt, daß Brillen und Pincenez nicht zu den goldenen oder silbernen Geräten zu rechnen sind. Es heißt in dem Urteil:

„Aus der Begründung des Entwurfs eines Gesetzes über den Feingehalt der Gold- und Silberwaren, dem Kommissionsberichte und den Verhandlungen des Reichstages über dieses

Gesetz vom Jahre 1884 ergibt sich, daß man die Begrenzung der Angabe des Feingehalts und die Stempelung, wie sie die §§ 2 und 3 des Gesetzes vom 16. Juni 1884 vorschreiben, im Interesse des Publikums und der Gold- und Silberwaren-Industrie im allgemeinen nur bei den „massiven" Gegenständen, den goldenen und silbernen Geräten, für geboten erachtet hat, weil bei diesen das Edelmetall eine besondere Rolle spielt, es vorwiegend auf den Edelmetallgehalt ankommt und deshalb das Publikum vor Täuschungen zu bewahren ist. Dagegen hat man ein Bedürfnis der gesetzlichen Stempelung nicht für vorliegend erachtet bei den sogenannten Schmucksachen und den sonstigen leichten Gold- und Silberwaren-Artikeln, da bei diesen das Edelmetall von untergeordneter Bedeutung ist und für den Wert vielfach überwiegend der Geschmack, die künstlerische Ausführung, die Eleganz und die Form dieser Artikel bestimmend sind. Aus diesen Gründen und auch wegen der besonderen Schwierigkeiten, welchen eine deutliche Anbringung des Reichsstempelzeichens bei Schmucksachen und namentlich den kleinen Gold- und Silberartikeln begegnen würde, hat der Gesetzgeber den Begriff der „goldenen und silbernen Geräte" weit enger und spezieller gefaßt, als er in der allgemeinen und gewöhnlichen Bedeutung des Wortes zu verstehen ist. Es zählen zu den goldenen und silbernen Geräten nicht alle Artikel, die vorzugsweise nützlichen oder sachdienlichen Zwecken gewidmet sind, sondern nur die Gegenstände, welche das Gold- und Silberschmiedegewerbe gewöhnlich zu den „Goldgeräten" und den „Silbergeräten" zu rechnen pflegt, das sind die sogenannten großen Geräte.

Unter Geräten im Sinne des Gesetzes vom 16. Juli 1884 sagt der Bericht der Reichstagskommission, ist also Tischgerät aller Art, wie Löffel, Gabeln, Messer, Teller, Platten usw., Tafelaufsätze, Hausgeräte, wie Leuchter und dergl., endlich Kirchengeräte und Prunkgeräte usw., zu verstehen. Der Regierungs-Kommissar Dr. Bödiker und der Berichterstatter Dr. Karsten heben bei den Verhandlungen über das Gesetz ausdrücklich hervor, daß nach der Ansicht des Gesetzes Tafelgeräte aller Art, Haus-, Kirchen- und Prunkgeräte und ähnliche Sachen unter den Begriff der „Geräte" fallen, und daß den „großen Geräten" die Schmucksachen" und „kleine Dinge" oder, wie der Berichterstatter Dr. Karsten bei der Beratung und Verhandlung über den jetzigen § 4 des qu. Gesetzes sich ausdrückt, alle übrigen Gold- und Silberartikel gegenüberstehen.

Es kann sich hiernach nur fragen, ob Pincenez zu den Geräten in diesem Sinne des Gesetzes zu rechnen sind, was unbedenklich zu verneinen ist."

Diese Entscheidung ist leider nicht genügend bekannt geworden und daher hat sie auch nicht als Richtschnur für die Auffassung bei der Stempelung der Gold- und Silberwaren gedient. Man hat sich daran gewöhnt, Gebrauchsgegenstände, gleichviel ob man sie in der Tasche trägt, wenn sie einen größeren Umfang annehmen, mit dem Gerätezeichen, dem Halbmond und der Krone bezw. der Sonne und der Krone bei Gold, zu versehen, während es richtiger gewesen wäre, alle die Gegenstände, welche der Mensch, männlichen oder weiblichen Geschlechts, und das Tier an sich trägt, sichtbar und unsichtbar, also welche auch zur Hebung der gesamten Erscheinung des Trägers dienen, als Schmucksache zu behandeln und sie nur mit der Angabe des Feingehaltes und dem Fabrikzeichen zu versehen.

Im Jahre 1907, gelegentlich der Revision des Zollvertrages mit der Schweiz, wurde eine Änderung des Stempelgesetzes seitens der Regierung angeregt und eine gemeinsame Sitzung der interessierten Handelskammern Hanau, Pforzheim, Heidenheim, Stuttgart, Idar und Berlin nach Heidelberg einberufen. In diese Sitzung hinein wurde ein ganz neuer Gesichtspunkt durch den Vorsitzenden der Handelskammer Pforzheim, Herrn Kommerzienrat Meier, gebracht. Sein Vorschlag, den fakultativen Reichsstempel einzuführen, hätte uns von dem ganzen Zwiespalt mit einem Schlage erlöst. Der fakultative Reichsstempel, das will heißen, alle Waren in Gold von 585/000 fein und darüber dürfen bei einem Remedium von 5 Tausendteilen mit einem Reichsstempel versehen werden, ebenso alle Silberwaren von 800/000 fein und darüber. Die Waren unter diesem Feingehalt in Gold zu 333 Tausendteilen herab dürfen mit den entsprechenden Feingehaltsangaben, aber nicht mit einem Reichsstempel versehen werden. Silberwaren unter 800/000 sollten überhaupt nicht stempelfähig sein. Waren, welche ein Remedium von 10/000 beanspruchen, dürfen nicht mit dem Reichsstempel versehen werden.

Gegen diesen fakultativen Reichsstempel wendeten sich namentlich in einer Sitzung vom 28. Juli desselben Jahres in Frankfurt a. M. die Herren Drechsler — Görlitz und Heß — Berlin. Es wurde der Antrag Pforzheim, daß als Gerät nur Kirchengeräte, Tafelgeräte und größere Gebrauchsgegenstände gelten, angenommen. Ich habe persönlich außerordentlich bedauert, daß die Gelegenheit, eine wirkliche Klärung herbeizuführen,



Anhänger in Silber oxydiert mit Malachit und Heliotrop



Kollier mit Obsidian und Amethysten



Anhänger in Silber oxydiert mit Amazonit und Saphiren

Entwurf und Ausführung von Johann Rettenmaier, Fachlehrer, Schwäb. Gmünd

versäumt ist. Die Reichsregierung hatte mit der Schweiz, welche inzwischen anderen Sinnes geworden war, die Verhandlungen eingestellt.

Die Stempelung der 8 kar. Uhrgehäuse, welche sicher ein Segen für unsere Fabrikation insofern gewesen wäre, als die minderwertige goldene Schwindelware aufgehört hätte zu existieren, ist nicht eingeführt worden und der Frankfurter Beschluß bezüglich der treffenderen Bezeichnung der Geräte ist nicht erschöpfend.

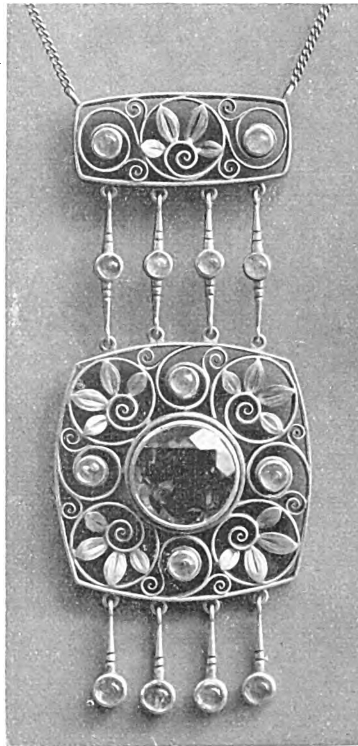
Ein Zigarrenetui ist ein größerer Gebrauchsgegenstand, es haben daher viele Firmen das Zigarrenetui, das Zigarettenetui, die Damentasche und die mit ihr verwandte Börse als Gerät betrachtet, weil sie unzweifelhaft größere Gebrauchsgegenstände sind. Andererseits aber, wenn Sie sich der vorher gegebenen Erklärung des Wortes „Schmuck" erinnern, dienen diese Gegenstände zur Hebung der gesamten, also nicht nur der äußeren Erscheinung des Trägers, und müßten nach dieser Definition als Schmuck gestempelt werden. Für unsere Industrie wäre die Erweiterung der Grenze, welche für Schmuckwaren gezogen ist, unbedingt von wesentlichem Vorteil.

Wir würden in der Anfertigung in 333/000 legiertem Golde einen weiteren Spielraum bekommen und dadurch Preislagen erreichen, die schon jetzt viel gefragt werden, aber nach der strengen Auffassung der Frankfurter Abstimmung richtigerweise nicht geliefert werden können. Ich schlage vor, für „größere Gebrauchsgegenstände" die Bezeichnung „Haushaltungsgegenstände" zu wählen.

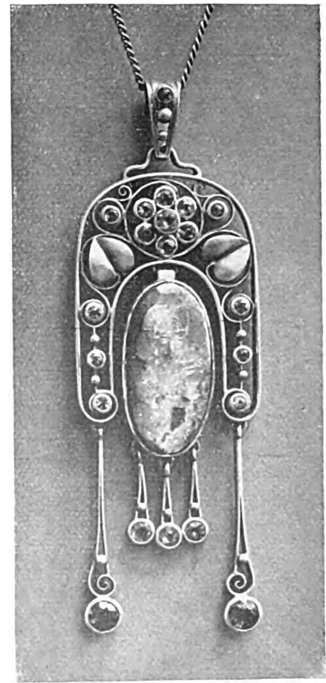
Es ist in Frankfurt noch von „Kleinsilberwaren" gesprochen und verlangt worden, daß diese zu den Schmucksachen gerechnet werden müßten. Die Bezeichnung „Kleinsilberware" bezieht sich jedoch teilweise auf Geräte, wie z. B. Serviettenbänder, Salznäpfe, welche unzweifelhaft zu den Tischgeräten gehören. Ich möchte daher das Wort „Kleinsilberwaren" als Ausdruck zur gesetzlichen Unterscheidung zwischen Schmucksachen und Geräten völlig streichen. Wir würden also Kirchengeräte, Tafelgeräte und Haushaltungsgegenstände als für den Reichsstempel geeignete Stücke bezeichnen, zu den Schmuckwaren aber alles das zählen, was dem Menschen und dem Tiere zur Hebung seiner Gesamterscheinung dient, gleichviel ob es in der Tasche oder außen an



Anhänger in Silber oxydiert mit Lapis lazuli und Topasen



Kollier mit Topas und Turmalinen



Anhänger in Silber oxydiert mit Opalin und Amethysten

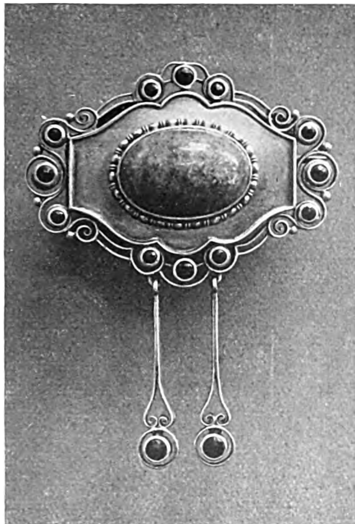
Entwurf und Ausführung von Johann Rettenmaier, Fachlehrer, Schwäb. Gmünd

der Kleidung getragen wird. Tatsächlich ist das goldene oder silberne Crayon dazu bestimmt, den Besitzer vor anderen, die ein solches nicht haben, herauszuheben, zu schmücken, sobald er es benutzt. Die silberne Börse, die Goldbox, das Notizbuch, das Taschenmesser, das Zigarettenetui, die Visitenkartentasche, das Zigarrenetui sind Gebrauchsgegenstände, die von vielen zu den Geräten gezählt und dementsprechend gestempelt werden, während andere gegenteiliger Meinung sind und solche Artikel als Schmuckgegenstände behandeln, bezw. die Stempelung als Schmuck verlangen.

Ich möchte einer gleichmäßigen Behandlung die Wege ebnen, denn in der bisherigen Unsicherheit hinsichtlich der Unterscheidungsmöglichkeit zwischen Gerät und Schmuckstück besteht für jeden die Gefahr, wegen Vergehens gegen das Stempelgesetz bestraft zu werden, wenn zum Beispiel ein Gegenstand als Gerät gestempelt ist, der nach Auffassung der Behörden als Schmuckstück zu behandeln war, oder wenn der umgekehrte Fall eintritt, daß ein Gerät irrtümlich zu den Schmucksachen gezählt und dementsprechend unrichtig gestempelt wurde.

Um solcher Unsicherheit vorzubeugen, möchte ich vorschlagen, eine ständige Kommission zu wählen, welche unter Zuziehung von Delegierten der in Frage kommenden Handelskammern im Verein mit Delegierten des Verbandes der Grossisten und des Verbandes Deutscher Juweliere, Gold- und Silberschmiede vielleicht in Pforzheim ihren Sitz haben müßte und auf Grund der Frankfurter und heutigen Beschlüsse darüber zu beraten hätte, in welche Kategorie die einzelnen Gold- und Silberwaren gehören. Diese Kommission könnte dann ebenfalls die Stempelung derjenigen Waren begutachten, welche, wie Bleistifte, Boxes, Kompasse und dergleichen, die mit mechanischen Vorrichtungen versehen sein müssen, in ihren Hauptbestandteilen aber aus unechten Metallen gefertigt sind.

Es werden heute Bleistifte mit unechten Verstärkungen, die außerdem noch mit Zinn an die Goldauflage metallisch gelötet sind, mit Feingehaltsstempeln versehen, trotzdem sie nach dem Wortlaut des Stempelgesetzes unter keinen Umständen stempelfähig sind. Fragt man die Fabrikanten, warum sie derartiges stempeln, so erhält man die Antwort:



Brosche in Silber oxydiert mit Lapis lazuli und Topasen



Kollier in Silber vergoldet mit Turmalin, Saphiren und Perle



Brosche in Silber oxydiert mit Heliotrop und Smaragden



Anhänger in Silber oxydiert mit Topas und Smaragden



Anhänger mit Perlschale und rosa Turmalinen



Anhänger in Silber oxydiert mit Opalmatrix und Turmalinen

Entwurf und Ausführung von Johann Rettenmaier, Fachlehrer, Schwäb. Gmünd

„Ich stemple so, weil es mir so bestellt ist.“ Ich habe Fabrikanten kennen gelernt, welche in ihrem ganzen Leben noch niemals das Stempelgesetz gelesen hatten. Das ist ein Mangel an Fach- und Sachkenntnis, der für alle Teile, namentlich aber für den Juwelier, von den allerschlimmsten Folgen sein kann. Das Publikum bringt dem „Warum“ und „Wieso“ kein Verständnis entgegen und läuft sofort zum Staatsanwalt; die Fachleute untereinander werden sich erst in zweiter Linie zur Verantwortung ziehen. Auch hier könnte eine Kommission aufklärend und veredelnd wirken.

In der heutigen Zeit, in der Nepperware, Imitationen mit und ohne Synthese, einen wahren Hexensabbat aufführen, müssen wir alles tun, um das wankende Vertrauen des Publikums wieder zu gewinnen. Werden doch im Interesse schwindelhafter Existenzen von der Verteidigung dieser Leute vor Gericht die Interessen des gesamten Juwelierstandes in den Schmutz gezogen, nur um eine geringere Bestrafung eines vorsätzlich in Konkurs gegangenen Schwindlers zu erzielen.

Ich bitte Sie, sehr geehrte Herren Kollegen, anzuerkennen, daß es Aufgabe unserer Fachverbände ist, in der Stempelfrage eine Einheitlichkeit für das Deutsche Reich auf Grund des bestehenden Feingehaltsgesetzes zu erstreben und zur Durchführung eine zweckmäßig zusammengesetzte Kommission zu ernennen, mit der Maßgabe, Normen für die Stempelung aufzustellen und vor allen Dingen bei allen Beteiligten Kenntnis und Handhabung des Gesetzes zu verbreiten und zu vertiefen.

Sind wir dann zu einer einheitlichen Auffassung des Stempelgesetzes durchgedrungen, so läßt sich mit der Zeit ein Handelsgebrauch feststellen, der als Norm für die Rechtsprechung zu dienen vermag, während wir uns heute im Zustande größter Ungewißheit befinden.





Brosche in Silber mit Feueropal und grünem Achat. Anhänger mit Elfenbeineinlage, Caprubinen u. Amazonit. Entwurf und Ausf. von Joh. Rettenmaier, Fachlehrer, Schw. Gmünd

* * *

Alle tiefe Erkenntnis, sogar die eigentliche Weisheit, wurzelt in der anschaulichen Auffassung der Dinge. Sie ist allemal der Zeugungsprozeß gewesen, in welchem jedes echte Kunstwerk, jeder unsterbliche Gedanke den Lebensfunken erhielt.

A. Schopenhauer

□ □ □

BERNSTEIN IM KUNSTGEWERBE

Der Bernstein hat sich im neuzeitigen Kunstgewerbe eine hervorragende Sonderstellung zu erobern vermocht, eine Tatsache, die, besonders vom nationalwirtschaftlichen Standpunkte betrachtet, eine weitgehende Beachtung verdient. Denn es handelt sich hier um ein rein deutsches Material, das sich wegen seines vornehmen reizvollen Aussehens zur Zierung künstlerischen Schmuckes und künstlerischen Geräts in hohem Maße eignet. Der diskrete gelbliche Ton, der weiche Seidenglanz und die markante Maserung sichern dem Bernstein eine ausgedehnte Verwendbarkeit, zumal in der Gold- und Silberschmiedekunst. Es dürfte deshalb für unsere Leser von großem Interesse sein, in Nachstehendem



Anhänger in Silber oxydiert mit Opalmatrix und Turmalin



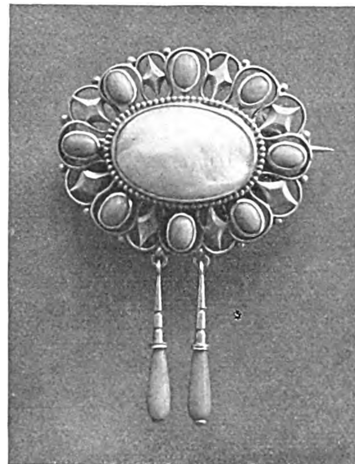
Brosche in Silber oxydiert mit Perlschale und Korallen



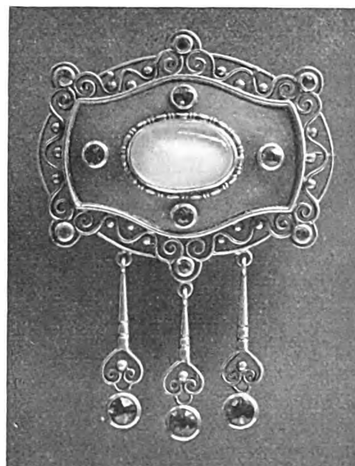
Anhänger in Silber oxydiert mit Amethyst und Smaragden



Anhänger in Gold mit Mondsteinen und Smaragden



Brosche in Silber oxydiert mit Perlschale und Korallen



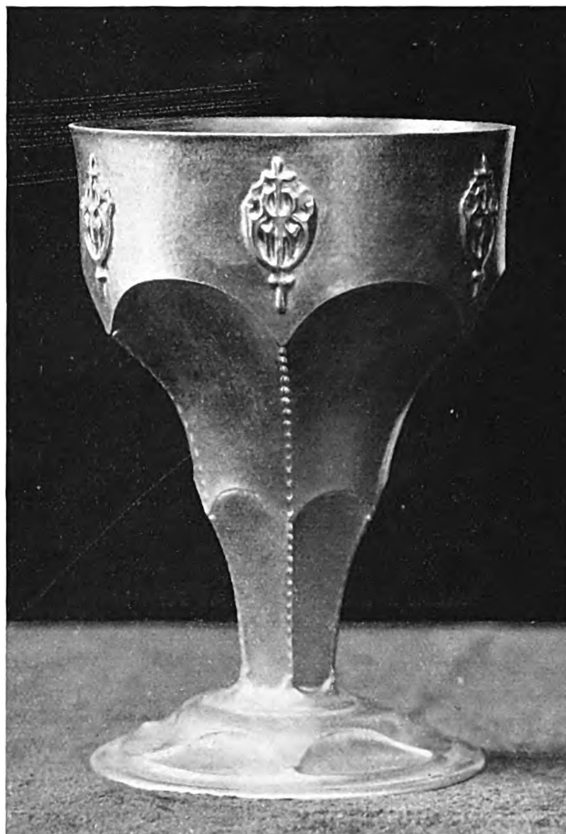
Brosche mit Mondstein und Heliotrop



Anhänger, Silber vergoldet, mit Turmalin und Smaragden

Entwurf und Ausführung von Johann Rettenmaier, Fachlehrer, Schwäb. Gmünd

über die Geschichte, das Wesen und die Eigenschaften dieses Naturproduktes einigen Aufschluß zu erhalten. Der Name Bernstein soll altdeutscher Abstammung und von „börnen“, „brennen“, auf seine Eigenschaft sich beziehend, hergeleitet sein. Er stand schon bei den alten Völkern sehr in Ansehen und wurde besonders von den Römern geschätzt. Die Phönizier fertigten aus ihm Ketten zu Hals- und Armschmuck; von diesen erhielten ihn die Griechen, wie dies schon aus dem Namen Elektrum, die Benennung für den Bernstein, hervorgeht.



Becher in Silber getrieben
Schülerarbeit aus der Metallwerkstätte der Kgl. Württembergischen Lehr- und Versuchswerkstätten in Stuttgart, Leiter Prof. Paul Haustein

Über den Ursprung des Bernsteins war man sich in den ältesten Zeiten nicht einig. Philemon soll denselben, wie Plinius berichtet, zu den Fossilien gezählt haben; Tacitus dagegen schloß aus den Insekten, die er zuweilen in sich enthält, daß er ein Baumharz sein müsse. Aus den Untersuchungen A. F. Schweiggers geht hervor, daß er ein dem Bernsteinbaum entflossenes Harz sei, was noch durch die Beobachtung Brewsters bestätigt wird, da er sich in der Lichtpolarisierung ebenso verhält wie Gummi und Pflanzenharz. Von letzterem unterscheidet sich der Bernstein durch den Gehalt einer ihm eigentümlichen Säure, deshalb Bernsteinsäure genannt, die in ihren Eigenschaften von den Pflanzensäuren abweicht, sowie durch ein ätherisches Öl, zweierlei Harze und einen unauflöslichen bituminösen Stoff. Der Bernstein ist ein fossiler Körper, der sich seiner Eigenschaften und Zusammensetzung nach dem Pflanzenharz nähert. Er kommt in rundlichen Massen und stumpfeckigen Stücken, in groben und größeren Körnern, zuweilen auch eingesprengt vor. Bernstein ist durchsichtig bis durchscheinend, stark- bis fettglänzend, seine Farbe ist honiggelb mit einem Stich ins Rote und Braune, oder gelblichweiß bis strohgelb. Manchmal wechseln dunkle und helle Farben in Streifen ab. Der Bruch ist muschelig, die Härte = $2-2^1/_2$, das spezifische Gewicht beträgt 1,08; das Strichpulver ist gelblichweiß. Er verbrennt mit gelblich-blaugrüner Flamme, unter Einwirkung von dichten, wohlriechenden Dämpfen und mit Hinterlassung eines kohligen Rückstandes. In erhitztem Öl erweicht er sich bis zum Biegen, schmilzt aber nicht so leicht in der Hitze wie andere Harze.

Der Bernstein wird an vielen Orten gefunden, aber nirgends so häufig und in so großen und schönen Stücken, als an der Ostseeküste Preußens. Man findet ihn hier entweder lose am Meeresufer oder mehr oder weniger weit entfernt davon im Sande. Auf ähnliche Weise kommt er in Pommern, Mecklenburg, Dänemark, Kurland, Schonen, Sizilien, Norfolk usw. vor. Auch in kalkigen, tonigen und Gipsgesteinen wird er aufgefunden, besonders aber auch mit Braunkohle und bituminösem Holz, z. B. in Frankreich an mehreren Orten, in Sibirien, Grönland usw. Die außerdeutschen Fundstätten liefern aber nur eine geringere Ausbeute, sie kommen deshalb für die Produktion kaum in Betracht.

Der klare Bernstein ist seiner Farbe nach entweder eisblaß, hellblaß, hellgelb, gelb, goldbraun oder braun.

Ist der Bernstein sorgfältig sortiert, so erhält er die zu irgend einem bestimmten Gegenstande erforderliche Form durchs Spalten (Klevern), indem man die einzelnen Lagen

mittels eines Meißels (Spaltmeißel, Klevestähle) voneinander trennt. Die Ecken und großen Rostflecke werden ihm durch das Beschneiden genommen, das durch ein Messer und feine Sägen verrichtet wird. Oft soll die äußere schlechte Rinde den kostbarsten Kern verbergen, ja manche stellen dies sogar als Regel auf, daß, je schlechter die äußere Kruste sei, desto besser das Innere.

Man sucht den Bernstein auf verschiedene Weise nachzuahmen und bedient sich hierzu meist verschiedener Gummi- und Harzarten wie z. B. des arabischen Gummis, des Terpentins usw. Im Handel kommt zuweilen unter dem Namen amerikanischer Bernstein ein Kunstgemengsel von Gummilack vor. Auch durch Glasflüsse ahmt man den Bernstein nach. Alle künstlichen Bernsteine zeigen nichts Elektrisches und lösen sich mit Ausnahme des gefärbten Glases, das sich schon durch seine bedeutendere Härte unterscheidet, in heissem Wasser bald auf. Zelluloid verrät sich durch seinen Kampfergeruch.

Der Bernstein schließt auch häufig Insekten, wie Fliegen, Käfer und dergleichen ein; Stücke der Art werden zuweilen sehr gesucht und teuer bezahlt; man ist daher auf die Idee gekommen, solche Stücke künstlich zu verfertigen. Man bohrt nämlich in den Bernstein ein Loch, steckt einen Käfer hinein, bestreut die Fugen mit Mastixpulver und läßt es über Kohlenfeuer schmelzen. Eine andere Art ist die, daß der Bernstein schmelzend gemacht und hierauf ein Insekt in die Masse geworfen wird, worauf man letztere erkalten läßt. Erstere Verfälschungsweise ist leichter zu entdecken, da sich der Mastix nicht so genau an die Wandungen des Bernsteins anschließt und daher stets Risse und dergleichen Andeutungen zurückbleiben. Schwieriger ist die andere Art zu entdecken. Der sicherste Beweis für beide ist jedoch für einen Kundigen das Tier selbst, da die im Bernstein gefundenen Insektenarten lebend noch nicht angetroffen wurden und daher vermutlich ausgestorbenen Insekten zugehören. Alle künstlichen Bernsteinsorten sind nichts mehr wie unzulängliche Surrogate, der weiche reizvolle Schimmer des Natur-Bernsteins wird durch keine Imitation auch nur annähernd erreicht.



Getriebener Pokal in Silber
Schülerarbeit der Kgl. Württembergischen Lehr- und Versuchswerkstätten in Stuttgart; Leiter Prof. Paul Haustein

FARBLEHRE UND FARBSCHMUCK*)

Farbe ist die Eigenschaft der Körper, vermöge welcher sie die Lichtstrahlen so zurückwerfen, daß dadurch eine besondere Empfindung — die Farbenempfindung — in unserem Auge hervorgerufen wird.

Das Licht ist eine Schwingung von Ätheratomen, welche die in der Netzhaut endigenden Sehnerven des Auges erregt. Die Lichtätherwellen sind sehr klein; die längste, welche die Empfindung der roten Farbe hervorruft, ist nur $^{7}/_{10000}$ mm lang. Wo die Ätherteilchen ruhen, ist für das Auge Finsternis.

Quellen des Lichtes sind solche Körper, deren Teilchen in so lebhaften Schwingungen begriffen sind, daß sie dieselben auf den Äther übertragen, z. B. die Sonne. Wir nennen sie selbstleuchtend.

Die nicht selbstleuchtenden Körper lassen die sie treffenden Ätherwellen oder Lichtstrahlen mehr oder weniger durch sich hindurchgehen, d. h. sie sind mehr oder weniger durchsichtig. — Körper, die nur Wellen von bestimmter Länge zurückwerfen, heißen gefärbt; solche, die alle Strahlen zurückwerfen, erscheinen weiß; jene, die alle verschlucken, erscheinen schwarz.

Der weiße Lichtstrahl kann durch ein Prisma in Farben zerlegt werden (Spektrum), nämlich in: rot, orangerot, orange, orangegelb, gelb, grüngelb und gelbgrün, grün und blaugrün, cyanblau, blau und blauviolett, violett.

Werden diese durch das Prisma geteilten Farben gemischt, so ergeben bestimmte Paare stets weiß; solche Farben nennt man Komplementärfarben.

Diese Farbenpaare sind:
rot und blaugrün = weiß,
orange und grünblau (cyanblau) = weiß,
gelb und ultramarin (Inigo) = weiß,
grüngelb und violett = weiß,
grün und purpur = weiß.

Diese Mischungen lassen sich jedoch nur mit den Farben des Spektrums erzielen. So ergibt die Mischung von den Spektrumsfarben blau und gelb = weiß, die gleiche Mischung der Farbstoffe aber grün. Es ist also ein Irrtum, mit Farbstoffen das nämliche erreichen zu wollen, wie durch die Mischung farbigen Lichtes. Der Grund hierfür liegt darin, daß die Farbstoffe einen Teil des weißen Lichtes zurückstrahlen, hauptsächlich aber in der Absorption. Diese entsteht dadurch, daß der Körper Lichtteilchen von bestimmter Länge (rot z. B. $^{7}/_{10000}$ mm) ins Auge gelangen läßt, die anderen jedoch verschluckt (absorbiert). Wenn etwas z. B. blau erscheint, so wird der rote und gelbe Lichtstrahl verschluckt.

Die Kraft des Lichtstrahls wird hierdurch bedeutend geschwächt; deshalb sind alle Farbpigmente verhältnismäßig stumpf und ergeben andere Mischungen.

Für die Farbenzusammenstellung kommen nur Körper



In Silber getriebener Becher, mit Schmucksteinen und Email verziert, Schülerarbeit aus der Metallwerkstätte der Kgl. Württembergischen Lehr- und Versuchswerkstätten in Stuttgart; Leiter Prof. Paul Haustein

*) Aus Segmiller, Grundgesetze für den Entwurf in Edelmetall. Verlag Herm. Schlag Nachf., Leipzig.



Getriebener Teller, mit Schmucksteinen verziert,
Schülerarbeit aus der Metallwerkstätte der Kgl. Württembergischen Lehr- und Versuchswerkstätten in Stuttgart;
Leiter Prof. Paul Haustein

in Betracht, welche Lichtstrahlen zurückwerfen, also die Farbstoffe, Gegenstände usw., für uns besonders Metall und Steine. Zusammenstellungen im Sinne der komplementären Farben werden stets einwandfreie Lösungen zeitigen.

Es ist jedoch noch eine zweite Erscheinung beim Komponieren zu berücksichtigen, das ist die Kontrastwirkung. Es gibt nun zweierlei Kontrast, den nachfolgenden oder sukzessiven und den gleichzeitigen oder simultanen Kontrast.

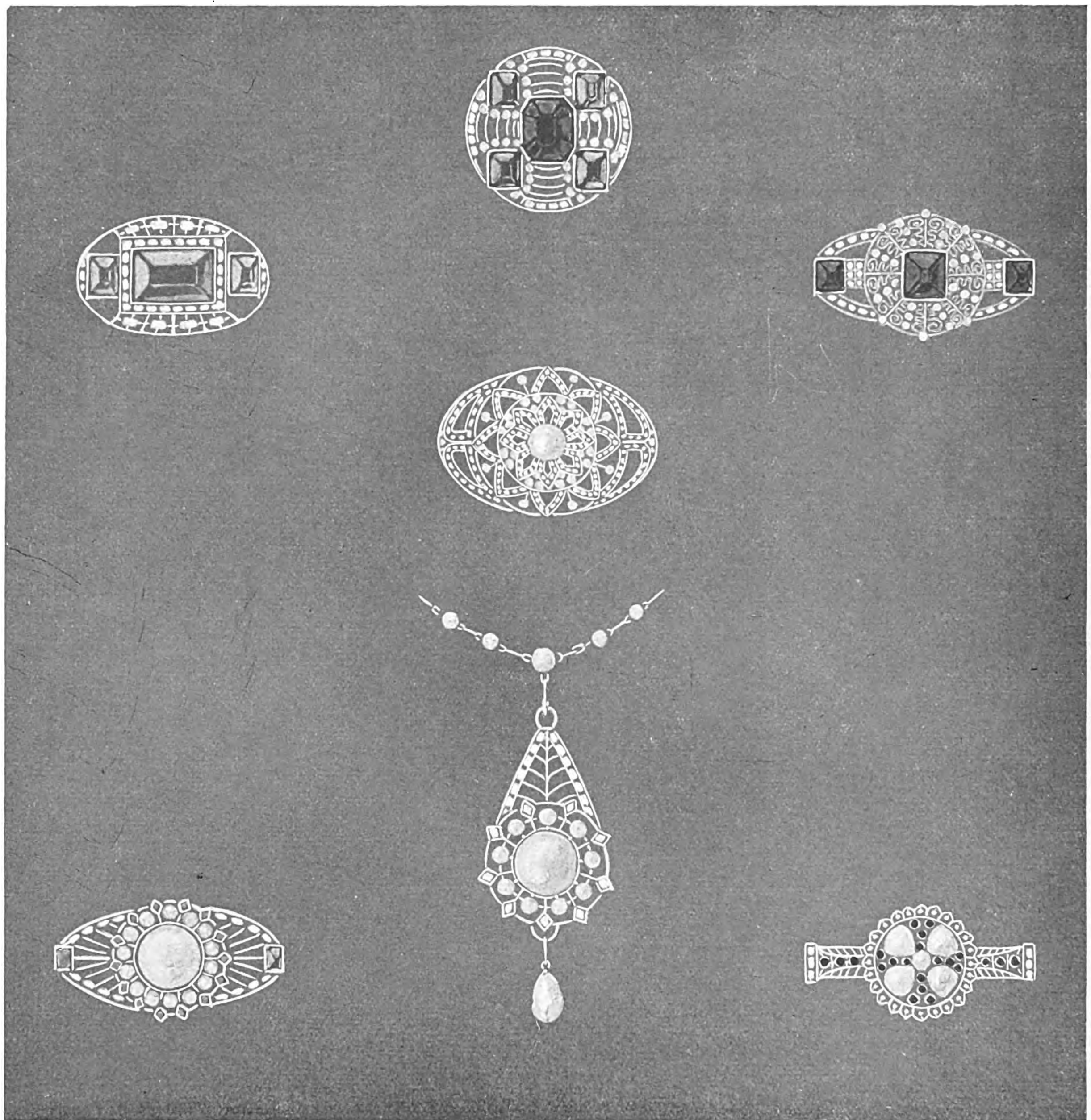
(Schluß folgt)

□ □ □

ZU UNSEREN ABBILDUNGEN

Von Johann Rettenmaier — Schwäb. Gmünd bringen wir wieder eine Anzahl gediegener Schmuckstücke (S. 475—479), die teilweise auf der kürzlich im Stuttgarter Landesgewerbe-Museum veranstalteten Ausstellung von „Schmuck- und Kleinsilberwaren“ ausgestellt waren und zu den besten Arbeiten gezählt werden konnten. Die hübschen Entwürfe der Schmuckstücke haben dort ebensoviel Anklang gefunden, wie ihre gediegene, materialgerechte Ausführung und geschmackvolle Farbenzusammenstellung. Die Wirksamkeit Johann Rettenmaiers auf dem Gebiete der Schmuckkunst verdient volle Anerkennung, zumal er als Fachlehrer an der Kgl. Fachschule für Edelmetallindustrie in Schwäb. Gmünd einen wesentlichen Einfluß auf den dort auszubildenden Nachwuchs auszuüben vermag. Seine ausgezeichnete pädagogischen Fähigkeiten sind übrigens von uns schon des öfteren anläßlich der Publikation von Schülerarbeiten gebührend gewürdigt worden.

Auf den Seiten 480—483 haben wir einige ausgezeichnete Treibarbeiten eingeschaltet, die von Schülern in den Stuttgarter Lehr- und Versuchswerkstätten hergestellt wurden. Die Gegenstände sind in Entwurf und Ausführung gleich lobenswert. Besonders die beiden

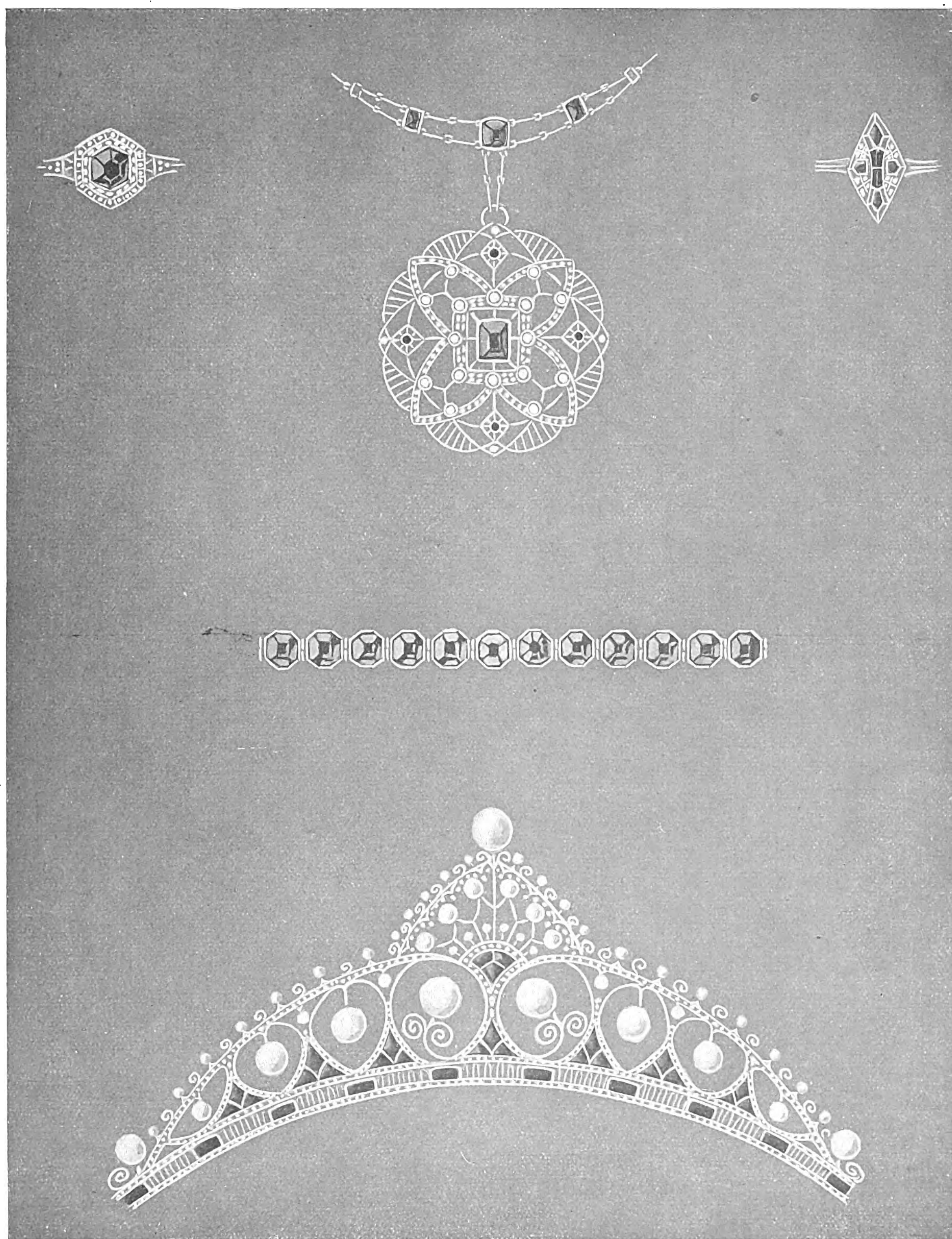


Original-Entwürfe zu Juwelenschmuck von Marie Ellersdorfer — München

Becher und der Deckelpokal weisen charakteristische Formen auf, die eine künstlerische Eigenart offenbaren. Die Ornamentik des Tellers steht etwas allzustark unter dem Einfluß von Prof. Paul Haustein, dem verdienstvollen Leiter der Anstalt, dessen reizvoller Motivenschatz allerdings jedes empfindsame, künstlerische Gemüt leicht anzuregen vermag.

Die Juwelen-Entwürfe von Marie Ellersdorfer—München (S. 484—485) sind recht vornehm künstlerisch gehalten. Die Linienführung und die Einordnung der Farbsteine ist mit gutem Geschmack durchgeführt. Die technische Umwertung dieser Entwürfe dürfte sich auf jeden Fall als sehr lohnend erweisen.

Die Bijouterie-Engros-Firma Ewald Porcher—Hannover hat diesmal eine Serie Kopenhagener Künstlerschmuck (S. 486) beigesteuert, der augenblicklich von der Mode außerordentlich begünstigt wird. Die dänische Kunst und das dänische Kunstgewerbe haben übrigens bereits auf vielen Gebieten bei uns Eingang gefunden. Die charaktervollen, eigenartigen Schöpfungen finden allgemeinen Beifall.



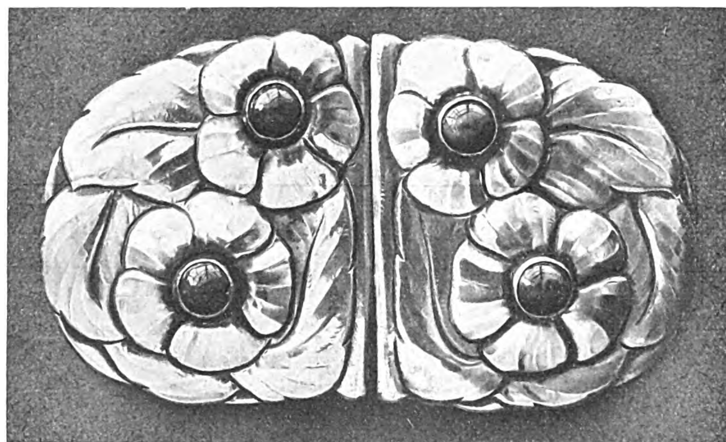
Original-Entwürfe zu
Juwelenschmuck von
Marie Ellersdorfer — München





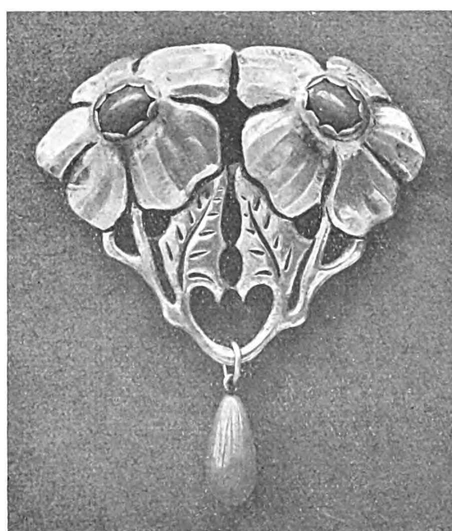


Ewald Porcher,
Goldwaren-
Großhandlung,
Hannover



Kopenhagener
Künstlerschmuck
in Silber oxydiert
mit Karneolen
und Bernstein







Der XIII. Verbandstag des Verbandes Deutscher Juweliere, Gold- und Silberschmiede in Goslar vom 8.—11. August 1913

Zu seiner diesjährigen Generalversammlung hatte sich der Verband Deutscher Juweliere, Gold- und Silberschmiede als Tagungsort das romantische Städtchen Goslar im sagenumsponnenen Harzgebirge auserwählt. Diese Wahl muß als außerordentlich glücklich bezeichnet werden und es wäre zu wünschen gewesen, daß dies durch eine weit größere Beteiligung von den Mitgliedern anerkannt worden wäre, zumal recht wichtige Fragen zur Verhandlung standen.

Am Freitag Abend, den 8. August, hatten sich die Festteilnehmer in den prächtigen Räumen des historischen Hotels „Der Achtermann" zum Begrüßungsabend eingefunden. Der Verbandsvorsitzende Herr W. Fischer eröffnete darauf, zurückgreifend auf die früheren Verbandstage, den diesjährigen 13. Verbandstag und gab der Hoffnung Ausdruck, daß unsere Tagesordnung zum Wohle unseres Standes, zum Besten jedes Einzelnen Erledigung finden möge.

Darauf nahm Herr Köhler aus Goslar zur Begrüßung der in der alten Kaiserstadt eingezogenen Kollegen das Wort.

„Es grüne die Tanne, es wachse das Erz,
Gott gebe uns allen ein fröhliches Herz."

Diesen alten Harzer Sinnspruch legte er seinen Worten zu Grunde. In launiger Weise erledigte er sich dieser gestellten Aufgabe und gab der Hoffnung Raum, daß alle Teilnehmer dieses zwar trockenen Verbandstages durch die herrlichen Naturschönheiten in der Umgebung dieses Ortes ihre Rechnung finden werden, und wenn auch Harzer Sauerbrunnen nur aus dem Erdinnern entrinnt, es doch zu feuchtfröhlicher Stimmung kommen möge.

Und nun erhielt Herr Hofgoldschmied Heiden, München, das Wort. Launig, von echt bayrischem Humor durchsetzt, war seine Rede. Er bat, man möge uns mit all den Gepflogenheiten des Landes und der Leute vertraut machen. Er habe schon viel von den Harzer Rollern, von ihrem schönen Käse gehört, vom letzteren sogar Kostproben erhalten, aber mit den Gewohnheiten der Leute noch keine Fühlung genommen. Daß auch dieser Wunsch in Erfüllung gehen kann, dazu erboten sich die Frauen und Jungfrauen unserer werten Goslarer Kollegen. Welchen freudigen Eindruck diese Bereitwilligkeit bei Herrn Heiden auslöste, weiß jeder, der den so humorvollen Herrn kennt.

So verging die Zeit angenehm, bis um 12 Uhr jeder sein Heim aufsuchte, um gestärkt und frisch an der Sitzung am anderen Morgen teilnehmen zu können.

Sonnabend, den 9. August, vormittags 9 Uhr, begannen die ernsten Beratungen, die sich auf eine umfangreiche Tagesordnung erstreckten. Manche Punkte hatten für unser Kunstgewerbe eine große Bedeutung, besonders Punkt 12, der sich mit einem Vorschlag zur einheitlichen Stempelung von Geräten und Schmucksachen auf Grund des bestehenden Gesetzes über den Feingehalt der Gold- und Silberwaren befaßte. Das Referat hierüber hatte Herr Oscar Müller — Berlin übernommen. Die bedeutsamen und interessanten Ausführungen des Referenten haben wir bereits an erster Stelle in der vorliegenden Nummer unserer Zeitschrift eingeschaltet.

Auch die nachstehend aufgeführten fachlichen Angelegenheiten, welche ebenfalls Gegenstand der Beratungen bildeten, verdienen allgemein die weitgehendste Beachtung, und zwar:

„Die Ausdehnung der Versandgeschäfte und die Aufklärung des Publikums" (Referent Herr Rudolf Menzel — Berlin). „Das Feilbieten von Gold- und Silberwaren auf Jahrmärkten" (Referent Herr Wilhelm Fischer — Berlin). „Die Besteckkonvention" (Referent Herr M. Wilkens jr. — Bremen). „Die Lehrlingsausbildung in Schulwerkstätten" (Referenten Herr Obermeister Tietsch — Schöneberg und Herr Th. Heiden — München). „Die Behandlung von Auswahlsendungen" (Referent Herr Wilhelm Stöffler — Pforzheim). „Staatliche Prämiierung guter Lehrmeister" (Referenten Herr Th. Heinze — Dresden und Herr Th. Heiden — München). „Das Zugabeunwesen" (Referent Herr Obermeister Rudolf Menzel — Berlin). „Gesetzliche Maßnahmen in der Reparaturenfrage" (Referent Herr Obermeister Rudolf Kunstmann — Stettin) usw. Wir müssen es uns heute leider versagen, auf den Inhalt und die Ergebnisse der einzelnen Referate näher einzugehen, wir werden dies jedoch in der nächsten Ausgabe in einem ausführlichen Berichte nachholen.

Und nun noch vorläufig einige kurze Angaben über den der Erholung gewidmeten Teil des Programms. Am Sonnabend Nachmittag wurden zunächst die alte berühmte Kunstuhr und das altehrwürdige Kaiserhaus mit dem Kaiserstuhl und den künstlerischen Fresken von Wislicenus besichtigt. Gegen Abend erfolgte auf herrlichen Waldwegen der Aufstieg zu dem 492 m hohen Steinberg, der eine wunderbare Rundsicht bietet über die malerisch am Fuße des Berges liegende Stadt Goslar und auf die phantastisch geformten Berge des Harzes, mit Aussicht nach dem Brocken und auf die Städte Braunschweig und Halberstadt.

Für Unterhaltung sorgte die Jägerkapelle, die uns mit einem gewählten Programm musikalischer Genüsse erfreute. Es setzte bald eine gehobene Stimmung ein, die wohl ihren Höhepunkt erreichte, als verkündet wurde, daß wir — jede Dame und jeder Herr — mit Lampions versehen unter den Klängen der Musik hinab nach Goslar steigen würden. Ein interessantes Bild dieser Lampionzug, der unseren Witzbolden — Männlein und Weiblein — Gelegenheit zu manchem Scherzworte bot.

Sonntag Nachmittag gegen 5 Uhr fand im prächtigen Marmorsaal des Hotel Achtermann das opulente Festmahl statt und daran anschließend ein Ball, der sich in animiertester Stimmung bis zum frühen Morgen ausdehnte.

Den ersten Trinkspruch hielt Herr Obermeister Menzel, der die Ehrengäste begrüßte und in launiger Weise Beobachtungen des Verbandstages mit seiner „großen" Stimme an die „große" Glocke zu hängen wußte. So fand er humoristische Worte für die Goldschmiedefrauen, die anstelle ihrer durch die Führung des Haushaltes behinderten Gatten nach Goslar geeilt seien. Dieses schöne Verhältnis dachte sich Herr Menzel in der Weise noch weiter ausgebaut, daß man zu einem Gattinnen-Austausch von Verbandstag zu Verbandstag schreiten möge, was bei dem männlichen Teile der Teilnehmer in den Augenblicken, wo sie sich von ihren besseren Hälften unbeobachtet fühlten, freudige Aufnahme fand, während der weibliche Teil diesen Vorschlag in der sicheren Gewißheit stillächtend begrüßte, daß sie bis dahin die schönen Stunden der Verbandstage noch manchesmal mit dem rechtmäßigen Gatten teilen könnten. Trotzalledem ist dem Menzelschen Vorschlag eine suggestive Kraft nicht abzusprechen. Wir wissen wenigstens, daß die mögliche Verwirklichung dieses Planes Goldschmiedefrauen veranlaßte, ihre nach beendeter Kur nach Goslar geeilten Gatten dort für sich zu reklamieren. Hier ist also der „weitherzige" Berliner durch die „engherzige" Berlinerin glänzend geschlagen worden.

Als zweiter Redner sprach Herr Hofjuwelier Becker, der mit dem Jahre 1913 Rückerinnerungen auf die Zeit vor 100 Jahren verknüpfte und dann weiter auf das Jubiläum unseres Kaisers einging, um schließlich festzustellen, daß der Verband 1900 gegründet worden sei, um 1913 auch seinerseits offiziell diese Feier zu begehen. Er brachte dann mit Worten, die von innerer Empfindung getragen waren, zum Ausdruck, wie gern der Verbandstag in kleineren Städten abgehalten würde und wie wohl sich alle hier in diesem reizend gelegenen Goslar fühlten. Er sprach den Goslarer Kollegen für die allgemeine Arbeit und den Damen für die geleistete Kleinarbeit herzlichen Dank aus.

Herr Stricker, Ratzeburg, sprach auf Vorstand und Ausschuss, und zwar auf die Herren Becker, Fischer und Menzel, deren rastlose Tätigkeit und uneigennützige Arbeit im Dienste des Verbandes von ihm hervorgehoben wurden. Er fand dafür den Beifall der Anwesenden, die sich alle bewußt waren, was der Juwelierverband diesem Kleeblatt zu danken hat.

Nun folgte Herr Hofgoldschmied Heiden mit seinem Toast auf die Damen, der wieder durchsetzt war mit kräftigem bayrischen Humor und wobei sich Herr Heiden den Anstrich eines liebenswürdigen Schwerenöters gab, der den Damen gern seine Referenz erweist. Er fand aber auch ernste Worte, die erkennen ließen, wie sehr doch alle im Grunde genommen unsere deutschen Frauen zu schätzen und zu ehren wissen.

Herr Professor Wiesen sprach den Dank der Ehrengäste aus, während Herr Köhler, Goslar, für die dortigen Kollegen seinen Dank abstattete. Die nach Schluß der Tafel veranstaltete Sammlung für in Not geratene Goldschmiede ergab zusammen mit einer späteren Sammlung, mit der die Anwesenden die artistischen Leistungen des Obermeisters und Zauberkünstlers Oskar Menzel quittierten, Mk. 202.—.

In später Stunde, als die Mitternachtsglocken bald zu ihrem Schlag ausholen wollten, wurde dem Geburtstagskinde Herrn Hofjuwelier Becker eine Ovation bereitet, wozu Fräulein Köhler, Goslar, ein von Herrn Heiden verfaßtes Gedicht auf der Laute vortrug. Wir wollen die Vorträge dieses Fräuleins auf der Laute nicht unerwähnt lassen, denn sie haben mit ihrem humorvollen Inhalte zur Erhöhung der Tafelstimmung nicht unwesentlich beigetragen.

Schließlich wären noch die beiden Verbandstagssänger, die Herren Levin, Braunschweig, und Herr Hans Müller, Leipzig, zu nennen, die uns mit ihren Gaben erfreuten.

Am Montag, nach Schluß des geschäftlichen Teils, ging es zu Wagen durch das idyllische Okertal, eines der schönsten Täler des Harzes, nach Romkerhall mit seinem rauschenden Wasserfall. Nach dem Mittagessen wurde nach Oker weiter gefahren, um dort die Königl. Schmelzhütte zu besichtigen. Sodann erfolgte die Weiterfahrt nach dem ebenfalls herrlich gelegenen Bad Harzburg, wo im Kurhaus ein Abschiedsabend veranstaltet wurde.

Alle Teilnehmer des Verbandstages waren sich einig in der Bewunderung der Baudenkmäler Goslars und der landschaftlichen Schönheiten seiner Umgebung. Das romantische Felsengewirr des Hochgebirges, die lieblichen Wiesentäler und schönen Wälder hielten alle Herzen im Bann und manche Kollegen entschlossen sich noch zum Schlusse einige Tage zu verweilen, um die Höhen des Oberharzes mit seinem uralten Bergbau näher kennen zu lernen, um die in der Hast des Geschäftsbetriebes strapazierten Nerven in den ruhigen, tiefgeschluchteten Waldtälern oder an den träumerisch rauschenden Bergwassern wieder aufzufrischen, bevor die Pflicht aufs neue ruft. Die Erinnerung wird aber sicher auch dann noch lange nachklingen, wenn alle Kräfte wieder angespannt sind im Kampfe um das Plätzchen an der Sonne, im Ringen um eine einigermaßen behagliche Existenz. Und solche Lichtblicke im Leben sind uns wahrlich dringend vonnöten, sie wecken neue Arbeitsfreudigkeit und stählen die Arbeitskraft, die im heutigen Erwerbsleben mehr denn je gebraucht werden. Die leisen Stimmen der Erinnerung sind ja so außerordentlich wohltuend im Gegensatz zu dem betäubenden Geräusch der Gegenwart und dem Drucke der großen Verantwortung, der auf den meisten Menschen ruht. Doch keine elegische Stimmung, und wieder frisch ans Werk in den Alltag hinein und auf ein frohes Wiedersehen im nächsten Jahre in den Reichslanden im schönen Straßburg.

Vermischtes

Leipzig. Die Firma Foerstendorf & Schoenecker, Etuisfabrik, ist am 9. August von einem Brandschaden betroffen worden. Auf unsere Anfrage teilt uns die Firma mit, daß bei dem Brande nur ein Holzschuppen dem Feuer zum Opfer gefallen ist. Der Betrieb erleidet dadurch nicht die geringste Störung, so daß alle Aufträge nach wie vor in promptester Weise zur Ausführung gebracht werden können.

Geschäftsverkehr

(Für Mitteilungen unter dieser Rubrik übernimmt die Schriftleitung keine Verantwortung)

Die Halskette als Armband und umgekehrt

Eine glückliche Lösung muß man die Neuheit nennen, die die Firma Kaeser & Walter, Pforzheim, in den Handel bringt und die bei unseren Damen Anklang und freudige Aufnahme finden wird. Welche von ihnen würde es nicht begrüßen, wenn sie durch einfachste Handhabung in der Lage ist, den Halsschmuck heute als solchen, morgen als Armband zu tragen. Hier wird den Detailleuren eine schnell einzuführende Neuheit geboten, für die sich jeder Fachgenosse interessieren sollte. Wir schildern in folgendem kurz die Art, wie die Umwandlung vorzunehmen ist und geben eine Zeichnung bei, die erkennen läßt, wie leicht und wie praktisch durchdacht diese Einrichtung ist, welche unter Nr. 261054 patentiert worden ist. Die Neuerung besteht darin, daß die als gleichartige Verschlußteile ausgebildeten und durch ein Verbindungsglied zusammengehaltenen Kettenenden nach Entfernung dieses Gliedes in das entsprechend ausgebildete Schmuckstück der Halskette eingeführt werden können, so daß ein aus zwei Kettenringen bestehendes Armband gebildet wird. In der Zeichnung zeigen: Fig. 1 die Halskette, Fig. 2 die Halskette als Armband, Fig. 3 eine Seitenansicht des als Verschluß ausgebildeten Mittelstückes, Fig. 4 die beiden als Verschlußteile dienenden Endglieder der Halskette. Der Erfindung gemäß besteht die Halskette aus einem Schmuckmittelstück *a*, in welches die einen Enden der Gliederkette *b* eingelassen sind. Diese Kette besteht aus mehreren, eine ungerade Zahl ergebenden Einzelgliedern, von denen das mittlere Glied b^1 als doppeltes Verschlußglied ausgebildet ist, in das die Verschlußbügel *d* und d^1 der beiden nächstfolgenden Glieder *c* bezw. c^1 eingreifen. Beim Verwenden der Halskette als Armband wird zunächst das mittlere Glied b^1 aus der Gliederkette herausgenommen, so daß diese in zwei Hälften zerlegt wird und die beiden Verschlußbügel *d* und d^1 der beiden Glieder *c* und c^1 frei werden. Nach erfolgtem Anlegen der Halskette um das Handgelenk, zu welchem Zweck die beiden Gliederketten gemeinsam herumgeschlungen werden, werden die beiden Verschlußbügel *d* und d^1 in das nunmehr als Verschluß dienende und nach Fig. 3 entsprechend ausgebildete Mittelstück *a* gesteckt, worauf die Verschlußlage der Halskette als Armband gesichert ist. Wir verweisen noch auf die ganzseitige Anzeige auf der ersten Inseratenseite dieser Nummer.

Frage- und Antwortkasten

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

FRAGEN:

Frage Nr. 1627. Wie verhindert man beim Stempeln fugenlos geschmiedeter Trauringe, daß diese Beulen erhalten, resp. welcher Unterlage bedient man sich am besten?

Frage Nr. 1628. Mit welcher Flüssigkeit beträgt man Maschinen, wie: Kugelpressen usw., um das Rosten zu verhindern? Eine Flüssigkeit, die nicht schmiert, wie zum Beispiel Öl.

34. JAHRGANG

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

NUMMER 34

Leipzig, den 23. August 1913

Die Auswahl des Werkzeug-Stahles

Stets muß man den besonderen Zweck im Auge behalten und bei Bestellung des Stahles ja nicht zweideutig sein. Es genügt für den Stahllieferanten durchaus nicht, daß man etwa Stempelstahl oder Stanzenstahl verlangt, sondern das zu verwendende Metall oder dessen Stärke muß wenigstens angegeben werden. Ferner ist es von besonderem Einfluß, ob die Matrize gleichfalls aus Stahl ist oder aus einem weicheren Metall. Am besten tut man, bei Bestellung des Stahles, die klugerweise nur auf Probe gemacht wird, möglichst genaue Angaben über die Art seiner Verwendung zu machen. Die Härte des Stahles ist in erster Linie von seinem Kohlenstoffgehalt abhängig. Eisen von 0,5% Kohlenstoff ist bereits leicht härtbar, man geht bis etwa 2% und hat damit bereits eine sehr harte Stahlsorte. Es ist besser eine von Natur etwas härtere Stahlsorte zu wählen und diese weniger warm zu machen, als einen milderen Stahl zur Härtung auf eine wesentlich höhere Temperatur bringen zu müssen. Die Gefahr der Spannung wächst mit der Glühtemperatur. Selbstverständlich muß hierbei die vorhergehende Verarbeitung des Stahles oft mehr berücksichtigt werden als dies in dieser Hinsicht wünschenswert wäre. Insbesondere wenn eine feine Gravierung darauf kommt oder wenn gar die Graviermaschine in Tätigkeit zu treten hat, so ist man genötigt, eine wesentlich mildere Sorte zu verwenden. Eine mildere Stahlsorte pflegt naturgemäß infolge ihrer geringeren Härte eine höhere Zähigkeit zu besitzen, dagegen ist die Gefahr groß, daß sie sich staucht, sich setzt. Für Matrizen mit komplizierter Form sollte, sofern sie gehärtet werden müssen, ein milder Stahl gewählt werden. Dabei werden niedere Matrizen ganz gehärtet, während hohe nur an der Arbeitsfläche auf eine gewisse Tiefe die notwendige Härte besitzen, den rückwärtigen Teil läßt man besser in seiner Härte verlaufend, um der späteren Stoßwirkung keine Veranlassung zum Reißen zu geben.

Die einzelnen Stahlfabrikanten haben leider noch keine einheitliche Bezeichnungen für ihre Erzeugnisse herausgebracht, was gewiß schon zu viel Mißerfolg, insbesondere beim Härten, geführt hat. Eine Firma bezeichnet z. B. einen Stahl von 1,2% Kohlenstoff als hochhart, während eine andere dieselbe Qualität als mittelhart angibt und wieder eine andere diese mit der Bezeichnung hart in den Handel bringt. Die Folge ist, daß sich die Härter durch dieses Wort täuschen und dem Stahl eine falsche Behandlung angedeihen lassen. Dagegen pflegt die Farbe der Etikette des Stahles so gewählt zu werden, daß die härteste Stahlsorte die hellste Farbe hat, während die mildeste eine ganz dunkle Etikette trägt. Es ist sehr zu empfehlen, sich die Härtevorschriften jeder einzelnen Stahlsorte genau zu merken und unbedingt darauf zu halten, daß jedes einzelne Werkstück, sei es nun zu einem Zweck bestimmt wie es wolle, ein Zeichen an sich trägt, aus welcher Stahlsorte es entnommen ist. Nur dann ist der Härter imstande, zweckmäßig die Temperatur und die Härteflüssigkeit zu wählen.

Man pflegt für Werkzeuge Stahl von 1,0% Kohlenstoff zu nehmen, während zu Matrizen 0,85% Kohlenstoff im allgemeinen genügen; eine eben solche Sorte eignet sich auch zu Gesenken. Zu Schnitten geht man herunter bis zu 0,75%, doch ist dabei zu beachten, daß der Kohlenstoff allein nicht ganz ausschlaggebend ist; die Härte kann durch eine Reihe anderer Beimengungen, die jeweils Rezepte der einzelnen Stahlfabriken sind, sehr wesentlich beeinträchtigt sein.

Daſz man seiner erprobten Stahlsorte treu bleibt, sollte als selbstverständlich betrachtet werden. Dies ist auch dann zu befürworten, wenn tatsächlich eine bessere Sorte auf dem Markte vorhanden wäre, denn von gröſzerem Einfluſz als Stahlsorte und selbst gelegentlich Härteeinrichtung ist der Mann, der den Stahl härten soll. Hat dieser auf eine bestimmte Stahlsorte eine Reihe von Erfahrungen hinter sich, so wiegen diese kleinen Vorteile das eben genannte Geschäftsprinzip gewiſz auf. Erst dann, wenn sich die Stahlsorte selbst nicht treu bleibt, also unter derselben Bezeichnung eine ganz andere Stahlsorte oder doch wesentlich verschiedene Stahlsorte herauskommen sollte, ist die Veranlassung gegeben, neue Versuche anzustellen.

Bei vielen feineren Stahlwerkzeugen ist es von besonderer Wichtigkeit, jene Temperatur zu kennen, die die beste Härtung ergibt. Dies wird am einfachsten durch folgenden Versuch festgestellt. Man nimmt von derselben Stahlsorte ein Stück von etwa 1 bis 3 qcm Querschnitt und kerbt dasselbe in Abständen von etwa 10 bis 15 mm ringsherum ein. Hierauf bringt man dieses Stahlstück ins Feuer, dermaſzen, daſz das vorderste Stück verbrennt und beim letzten Stück eine gleichmäſzig verschimmernde Glut bis zur Braunröte erscheint. Nun taucht man das ganze Stück rasch in die übliche Härteflüssigkeit und schlägt die einzelnen Würfelchen, die natürlich numeriert werden sollten, ab. Die erste Bruchstelle wird ein grob schimmerndes Gefüge haben, es ist dies der typische Bruch des verbrannten Stahles; die nächste dürfte auch noch zu grob sein und feinere Glimmerflächen zeigen. So geht es nun herunter, wobei sich die Tatsache ergeben wird, daſz zwischen dem 4. und 7. Stück sich im allgemeinen ein Korn vorfindet, daſz auſzerordentlich fein und samtartig aussieht und dessen eigentliches Gefüge mit dem bloſzen Auge gar nicht mehr zu erkennen ist. Jenes Würfelchen hatte die richtige Temperatur und man kann mit aller Sicherheit darauf gehen, daſz auch künftige Stücke derselben Sorte in dieser Temperatur die beste Härtung erfahren.

Allerlei Verschlüsse für Armbänder, Manschettenknöpfe usw.

Nachstehend sind einige recht beachtenswerte Armband- usw. Verschlüsse erläutert.

Bei dem in Fig. 1 bis 5 erläuterten Verschluſz besitzt der eine der beiden Verschluſzteile einen flachen Steg, der mit seiner Schmalseite in die Ausbauchung einer federnden Gabel des zweiten Verschluſzteiles eingeschoben und nach Umlegen in dieser am Herausziehen verhindert wird. Die Schenkel der federnden Gabel stehen über der Ausbauchung so weit voneinander ab, daſz zum Einführen des Steges unter Reibung eine Verstellung der beiden Verschluſzteile um 90° erforderlich ist. Das Praktische an dem Verschluſz liegt in der Beschaffenheit der Ausbauchung sowie in der Einrichtung zur Sicherung des Verschlusses.

Es sind zwei Ausführungsformen dieses Verschlusses dargestellt, und zwar zeigen die Fig. 1, 2 und 3 eine Anwendung des Verschlusses an einem zweiteiligen Manschettenknopf, wobei Fig. 1 den Verschluſz geschlossen zeigt, Fig. 2 nur den einen Teil des Verschlusses für sich und Fig. 3 beide Teile in derjenigen Stellung zueinander, in welcher das Schlieſzen und Oeffnen erfolgt.

A ist das eine und B das andere Manschettenknopfteil. Das Teil A besitzt zwei Zungen C, welche durch einen Steg miteinander verbunden sind, der in der Fig. 2 seine schmale Seite zeigt, während er in der anderen Richtung breiter ist, wie die neben Fig. 2 befindliche schaubildliche Ansicht zeigt.

Das zweite Teil B besitzt gleichfalls zwei Zungen E, die jedoch bei F ausgebogen sind. Die Ausbiegung entspricht im Durchmesser der Breitenseite des Steges D.

Zur Herbeiführung des Verschlusses bringt man zunächst die beiden Teile A und B in die in der Fig. 3 dargestellte Lage, wobei die beiden Zungen E über die schmale Seite des Steges D greifen und schiebt dann den Teil B so weit auf den Steg D, daſz letztere in der Ausbauchung F liegt. Dreht man dann den Teil B, so daſz er in die in Fig. 1 dargestellte Lage zu dem Teil A kommt, so liegt die Breitseite des Steges D quer zu den Zungen E in der Ausbauchung F dieser Zungen. Die beiden Zungen C besitzen an ihren über den Steg hinausgehenden Verlängerungen C^1, C^1 noch je eine Nase J, welche in entsprechende Aushöhlungen K an den Wurzeln der Zungen E einspringen, um eine Drehung der beiden Hälften des Verschlusses gegeneinander zu verhindern.

Das Öffnen des Verschlusses geschieht in ähnlicher Weise, indem man zunächst beide Teile in die in Fig. 3 dargestellte Lage bringt und sie dann auseinanderzieht.

Die Fig. 4 und 5 zeigen eine Ausführungsform

des Verschlusses als Kettenschloß, und zwar in geschlossener und geöffneter Stellung. Diese Form unterscheidet sich von der vorherbeschriebenen nur dadurch, daß die Zungen C bzw. E an kleinen Ösen H und J sitzen, welche mit den beiden Enden der Kette verbunden werden.

Das Öffnen und Schließen des Verschlusses geschieht in derselben Weise wie bei Manschettenknöpfen.

Im weiteren ist ein dreigliedriger Armband-Verschluß erläutert. Bei diesem wird eine Verkürzung des Armbandes durch Zusammenlegen der drei Glieder erzielt. Zu beachten ist hier die den Verschluß sichernde Federung. Diese wird nicht durch besondere Federn erzielt, sondern liegt in dem Verschluß selbst. Der Verschluß kann durch einen leichten Druck auf die beiden äußeren Verschlußglieder geöffnet werden. Diese äußeren Verschlußglieder stehen zu diesem Zweck über das mittlere Glied vor, so daß sie um dessen Enden leicht umgeklappt werden können. Da die drei Glieder des Verschlusses in zusammengelegtem Zustande in ein und derselben Ebene liegen, so kann der Verschluß eine möglichst flache Form haben.

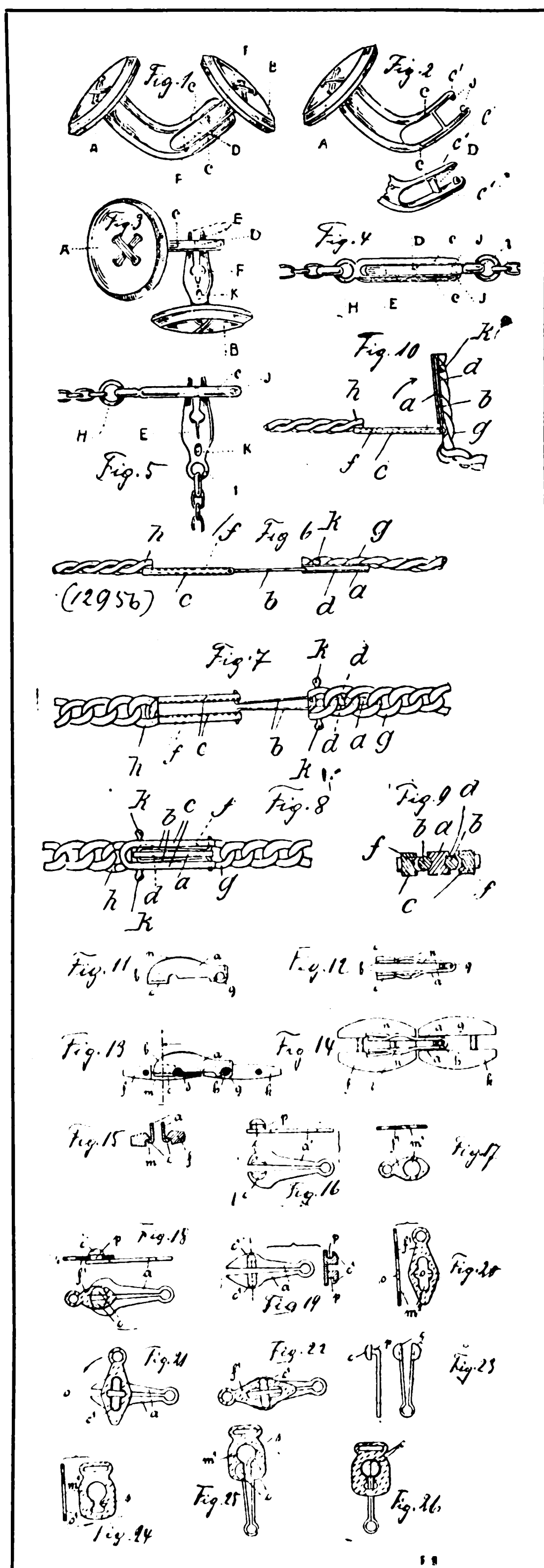


Fig. 6 und 7 zeigen diesen Verschluß in offenem Zustande von der Seite und von oben gesehen. Fig. 8 ist eine Oberansicht des Verschlusses in geschlossenem Zustande. Fig. 9 zeigt einen Querschnitt in geschlossenem Zustande und Fig. 10 zeigt eine Querlage.

Der Verschluß besteht aus drei Gliedern a, b, c. a ist ein Stäbchen mit seitlichen, halbrunden Rillen d d, an dessen einem Ende der federnde Bügel b angelenkt ist, der selbst wieder gelenkig mit den beiden Schenkeln des dritten Gliedes c verbunden ist, die auf ihrer Innenseite halbrunde Rillen f zeigen. Der Bügel b ist federnd so angeordnet, daß die beiden Bügelschenkel sich an seinem schmäleren Ende in die Rillen d des Gliedes a und an seinem breiten Ende in die Rillen f des Gliedes c zu legen streben. Auf diese Weise können die drei Glieder a, b, c in eine Ebene zusammenklappen und bilden so einen länglichen, schmalen Verschluß, der sich leicht unter der Kette selbst versteckt.

Um den Verschluß leicht öffnen zu können, sind die Glieder a und c ein Stück länger gemacht als b, so daß bei geschlossenem Verschluß auf der einen Seite das Ende des Gliedes a und auf der anderen das Ende des Gliedes c übersteht. Diese überstehenden Stücke sind als Ringe g und h gestaltet, welche fest mit den Gliedern a und c verbunden sind. Außerdem sind zwei Knöpfe k vorgesehen, welche aber mehr dazu dienen, zu zeigen, wo der Verschluß ist, als daß sie zum Öffnen notwendig wären. Das Öffnen kann erfolgen, entweder indem man an den Knöpfen k das Glied hochhebt oder daß man durch Druck auf die überstehenden Teile g und h zunächst eine Drehung der ausgetretenen Glieder a und b um c bewirkt. (Fig. 10).

Statt daß man die Oberseite des Gliedes a als Kette gestaltet, kann es auch einen besonderen Einsatz tragen. Das Glied a kann unter Umständen wegbleiben, da die Verkürzung des Bandes ja durch Ineinanderklappen von b und c allein auch schon erreicht wird, nur legt sich dann der Verschluß nicht fest an das Band selbst

an. So kann derselbe in der mannigfachsten Art ausgestaltet werden.

Der lösbare Verschluß, der noch zum Schluß erläutert wird, eignet sich besonders für Armband- und Handschuhverschlüsse usw.

Er besteht aus zwei gegeneinander federnden Zungen, die an den freien Enden hakenartige Ansätze besitzen, mit den anderen Enden zusammenhängen und mit der einen Hälfte des zu schließenden Gegenstandes verbunden sind. Die hakenartigen Ansätze stehen so voneinander ab, daß sie zur Bildung des Verschlusses hinter entsprechenden Flächen der anderen Hälfte des zu schließenden Gegenstandes greifen und durch Zusammendrücken des federnden Bügels zwecks Lösung des Verschlusses von den Flächen zurückgezogen werden können.

Fig. 11 zeigt die zu einem Bügel vereinigten Verschlußzungen in Seitenansicht und Fig. 12 in oberer Ansicht. Fig. 13 zeigt den Verschluß an Kettengliedern angebracht in Seitenansicht, Fig. 14 in oberer Ansicht und Fig. 15 in Schnitt. Die Fig. 17 bis 25 zeigen weitere Ausführungsformen.

Die Verschlußzungen a sind bei der in Fig. 11 und 12 gezeigten Ausführungsform aus einem U-förmig gebogenen Metallstreifen hergestellt, dessen Enden b unten derart umgebogen sind, daß zwei hakenartige Ansätze c entstehen. Die Enden b sind ferner so gestaltet, daß sie über einen Steg d der einen Hälfte des zu verschließenden Endkettengliedes f zu greifen vermögen. An der Vereinigungsstelle der Zungen a bzw. der Biegungsstelle des einen Bügel bildenden Metallstreifens ist eine nach unten gerichtete Zunge g vorgesehen, welche so gekrümmt ist, daß sie eine Öse bildet, um den Steg h eines anderen Kettengliedes k zu erfassen. Hierdurch ist der Bügel mit letzterem dauernd, aber drehbar verbunden, während mit der anderen Verschlußhälfte, dem Kettengliede f, die Verbindung lösbar ist. Zu diesem Zweck sind an den beiden Seitenteilen dieser Verschlußhälfte Einschnitte m vorgesehen, wodurch die Flächen entstehen, hinter welche die hakenartigen Ansätze c einzugreifen vermögen. Um die Verbindung zu lösen, drückt man mit zwei Fingern die beiden Schenkel des Bügels zusammen, wodurch die Ansätze c aus dem Kettenglied f heraustreten, worauf man dieses Ende des Bügels aus dem Kettenglied f herausheben kann und der Verschluß somit geöffnet ist. Zum Schließen der Vorrichtung kann man in derselben Weise verfahren. Gut ist es jedoch, die Wandungen der Seitenteile der Verschlußhälfte f oberhalb der Einschnitte m innen abzuschrägen, so daß es nur eines Niederdrückens des Bügelendes in die Öffnung des Kettengliedes bedarf, um den Verschluß zu bewirken. Um zu verhindern, daß beim Öffnen des Verschlusses die Finger vom Bügel abgleiten, sind die Schenkel oben etwas abgebogen, so daß seitliche Vorsprünge n entstehen, die einen festen Griff sichern.

Bei der in Fig. 16 bis 18 gezeigten Ausführungsform sind die hakenartigen, an besonderen Stegen p sitzenden Ansätze c halbkreisförmig ausgebildet. Sie können in zusammengedrücktem Zustande durch eine runde Öffnung m^1 der zweiten Verschlußhälfte f^1 eingeführt werden und greifen nach Einführung über die obere Fläche dieser Verschlußhälfte (Fig. 18).

Die Ansätze c^1 (Fig. 19 bis 22) an den Zungen a können auch länglich ausgebildet werden und auch die Öffnung m^2 der anderen Verschlußhälfte kann gleichfalls länglich gestaltet und mit seitlichen Auskerbungen o versehen sein, wodurch eine doppelte Sicherung geschaffen wird. Das Verschließen wird in der Weise bewerkstelligt, daß die beiden Hälften quer zueinander aufeinander gelegt werden (Fig. 21) wobei die Ansätze c^1 durch die Öffnung m^2 greifen, ohne ein Zusammendrücken der Zungen zu erfordern. Werden die beiden Hälften dann gegenseitig verdreht, so daß sie in die Stellung wie Fig. 22 kommen, so werden die Zungen zusammengedrückt und die Stege p der Ansätze c^1 springen in die Auskerbungen o der Verschlußhälfte f^1 ein und werden hier durch die Federkraft der Zungen gehalten.

Eine ähnliche Wirkung ist bei der in Fig. 23 bis 26 gezeigten Ausführungsform vorhanden. Hier sind die Ansätze c wieder so gestaltet, daß sie zusammen zu der Öffnung m^1 passen (Fig. 26). An die Öffnung m^1 schließt sich ein Schlitz s an, der der doppelten Breite eines Steges p entspricht und an seinem Ende seitliche Verbreiterungen o^1 besitzt, die den Auskerbungen o der in Fig. 20 gezeigten Ausführungsform entsprechen. Beim Übergang aus der Öffnung m^1 in die Verbreiterungen o^1 werden die Stege p in dem Schlitz s zusammengedrückt und springen dann in die Verbreiterungen o^1 ein (Fig. 25), wo sie durch Federkraft gehalten werden.

So lassen sich in ähnlicher Weise die mannigfachsten Ausführungsformen bzw. Muster schaffen.

□ □ □

Die neu gestifteten Dienstauszeichnungen sowie Landwehrdienstauszeichnungen

für Preußen und Württemberg in Original und Miniatur werden von der Stuttgarter Metallwaren-Fabrik Wilh. Mayer & Frz. Wilhelm hergestellt. Interessenten stehen Unterlagen gerne zu Diensten.

Der Verbandstag der Deutschen Juweliere, Gold- und Silberschmiede in Goslar i. Harz

Die geschäftlichen Verhandlungen

In unserer letzten Nummer hatten wir ausführlich der geselligen Darbietungen auf dem diesjährigen Verbandstage der Juweliere gedacht, denen wir nun heute einen Bericht über die geschäftlichen Beratungen folgen lassen.

Erster Verhandlungstag

Am Sonnabend, den 9. August, eröffnete der Verbandsvorsitzende Herr Fischer — Berlin den diesjährigen Verbandstag und begrüßte die Anwesenden, insonderheit die Vertreter der Stadt, der Handelskammer und der befreundeten Organisationen. Herr Bürgermeister von Garßen hieß die Deutschen Juweliere in Goslar willkommen und gab seiner Freude darüber Ausdruck, eine so alte und vornehme Kunst in dieser Stadt begrüßen zu können. Herr Horn überbrachte die Grüße der Handelskammer, während Herr Stöffler — Pforzheim im Namen des Creditoren-Vereins sprach. Herr Oscar Müller — Berlin entbot die Grüße der Grossisten des Edelmetallgewerbes.

Der Vorsitzende erstattete nunmehr den Jahresbericht unter Hinweis auf den in der Verbandszeitung gedruckt vorliegenden Bericht, aus dem er die wichtigsten Punkte wiedergab. Es erhielt dann der Schatzmeister zur Erstattung des Kassenberichtes das Wort. Auch dieser war vorher durch die Zeitung den Mitgliedern zur Kenntnis gebracht worden.

Die Vorstandswahl ergab die Wiederwahl der ausscheidenden Herren, während in den Ausschuß neu gewählt wurden die Herren Stricker — Ratzeburg und Heinicke — Magdeburg.

Nun begannen die eigentlichen Beratungen mit dem Referat des Herrn Obermeister Rudolf Menzel über die Ausdehnung der Versandgeschäfte und die Aufklärung des Publikums. Der Referent wußte ein reiches Material vorzutragen, das erkennen ließ, wie einerseits die Juweliere und Goldschmiede durch die Versandgeschäfte geschädigt werden, und wie andererseits aber auch das Publikum benachteiligt wird, weil es in regulären Geschäften die Schmuckstücke viel billiger erstehen könne. Die lebhafte Diskussion, die sich an dieses Referat anschloß, zeigte, wie sehr unsere Branche von dieser Frage berührt wird. Der folgende Vortrag „Kunstrubine, Kunstsaphire“, Referent Herr Oscar Müller, wurde von der Tagesordnung abgesetzt. Es erhielt als nächster Redner Herr Obermeister Wilh. Fischer das Wort, um über das Feilbieten von Gold- und Silberwaren auf Jahrmärkten zu sprechen, dessen Nachteile für unsere Branche er an Hand seiner Ausführungen eingehend erläuterte. Gegen diese Art des Vertriebes von Schmuckstücken ist eine gemeinsame Eingabe mit den verwandten Berufszweigen zur Abänderung der § 56 und 67 der Gewerbeordnung veranlaßt worden, um auf diesem Wege ein Verbot des Feilbietens von Gold- und Silberwaren herbeizuführen.

Herr Oscar Müller referierte nunmehr über einen Vorschlag zur einheitlichen Stempelung von Geräten und Schmucksachen auf Grund des bestehenden Gesetzes über den Feingehalt der Gold- und Silberwaren. Wir können uns an dieser Stelle ein Eingehen auf dieses interessante Referat ersparen, da wir dasselbe im Wortlaut in der letzten Ausgabe unserer Zeitschrift gebracht haben. Wir empfehlen die Ausführungen der besonderen Beachtung unserer Leser.

Es erhielt nunmehr Herr Fabrikant Wilhelm Stöffler zu dem Antrage des Creditoren-Vereins, betreffend Behandlung von Auswahlsendungen, das Wort. Herr Stöffler sah in der Aufnahme dieses Themas in die Tagesordnung die Geneigtheit der deutschen Juweliere, an der Regelung dieser Frage mitzuarbeiten. Er wußte ein überzeugendes Material vorzutragen und folgerte daraus, daß es notwendig sei, bestimmte Handelsnormen für Auswahlsendungen zu schaffen, die bei Streitfällen als Grundlage für gerichtliche Entscheidungen gelten sollten. Zur Erreichung dieses Zieles brachte er folgende Resolution in Vorschlag, die gemeinsam mit dem Grossisten-Verband vereinbart worden sei und die auch in Goslar einstimmig angenommen wurde. Sie lautet:

„Der 13. Verbandstag der Deutschen Juweliere, Gold- und Silberschmiede wolle in Übereinstimmung mit dem Verband der Grossisten des Edelmetallgewerbes und dem Creditoren-Verein in Pforzheim als für alle seine Mitglieder verbindlich folgende Punkte als Handelsnorm für das Auswahlengeschäft als maßgebend erklären und dafür eintreten, daß in Fällen von Differenzen diese Norm als zu Recht bestehender Usus jeweils der Rechtsprechung zu Grund gelegt wird.

Auswahlsendungen sind spätestens innerhalb 14 Tagen, vom Tage des Eingangs beim Besteller an gerechnet, zu erledigen. Andernfalls ist der Absender nach vorheriger Mahnung mit dreitägiger Frist berechtigt, zu verlangen, daß der Empfänger die Sendung fest zu behalten hat. Im Verkehr zwischen den Grossisten und Fabrikanten beträgt die Frist zur Mahnung 8 Tage nach Ablauf der erstgenannten 14 Tage."

Zweiter Verbandstag

Herr Obermeister Rudolf Menzel als Leiter der Verhandlungen des Verbandstages eröffnet die Generalversammlung der Einbruchskasse des Verbandes und erstattet einen eingehenden Bericht, aus dem die gesunde Entwicklung der Kasse hervorgeht. Der Prämiensatz ist von 1% auf 2% erhöht worden, was einen Austritt von 45 Mitgliedern zur Folge gehabt habe. Herr Menzel begründet die Notwendigkeit dieser Erhöhung und verbreitet sich dann auch über die Regelung der verschiedenen Schadenfälle. Es entspinnt sich über die allgemeine Handhabung eine lebhafte Debatte, da von den meisten Herren die Entschädigung in dem Breslauer Falle, der zu lebhaften Auseinandersetzungen Veranlassung gab, die Meinung dahin geht, daß die Entschädigung als zu hoch anzusehen sei. Es müsse unbedingt vorausgesetzt werden, daß, wenn Schäden reguliert werden sollen, eine geregelte Buchführung vorhanden sei. Dies gehe überdies auch aus den Satzungen hervor. In diesem Punkte stimmten die verschiedenen Redner überein, hießen aber trotzdem die gewährte Entschädigung von 60% gut, obwohl sie als zu hoch angesehen werden müsse. Es wird der Vorschlag gemacht, in Fällen, wo keine geregelte Buchführung vorliegt, auf eine Liberalitätsentschädigung zuzukommen, über die die Generalversammlung zu entscheiden hätte; eventl. könne den betreffenden Goldschmieden ein Vorschuß bis zu 25% der Schadensumme gewährt werden. Man einigt sich dann aber, da dieser Weg ein zu langsamer sei, dahin, daß in solchen Fällen das Material dem Vorstande des Verbandes zur Entscheidung unterbreitet wird. Es wird nunmehr von dem Sekretär des Verbandes der Kassenbericht verlesen, der ein Bild gesunder Entwicklung zeigt. Über die Art der Ladensicherung entspinnt sich dann nochmals eine lebhafte Debatte. Von einzelnen Herren werden die in § 5 vorgesehenen Vorschriften als zu weitgehend betrachtet. Es wird aber auch hierüber schließlich eine Einigung erzielt. Verschiedene Herren wissen Vorschläge zu machen, wie man auf bequeme Weise den gestellten Forderungen Rechnung tragen kann. Damit ist die Tagesordnung für die Einbruchskasse erschöpft. Es werden die Verhandlungen des Verbandstages weiter fortgesetzt. Zunächst erhält Herr Oberingenieur Hase von der Aktiengesellschaft Mix & Genest — Berlin das Wort zu einem Vortrage über eine elektrische Signalsicherung, die von der Firma unter dem Namen „Atlas" in den Handel gebracht wird. Er führt die Sicherung praktisch vor und erläutert dann die Anlage an Hand einer Zeichnung, wobei er hervorhebt, daß sich diese Sicherungsanlage von anderen durch ihre hohe Empfindlichkeit, die stete Betriebssicherheit und den geringen Stromverbrauch vorteilhaft unterscheidet. Die Ausführungen des Referenten wurden mit Interesse entgegengenommen. Der nächste Redner ist Herr Obermeister Tietsch, welcher sich gegen die drohende Einführung der Lehrlingsausbildung in Schulwerkstätten unter Ausschaltung der Meisterlehre wendet, wie dies von Herrn Dr. Kerschensteiner — München erstrebt wird. Herr Obermeister Tietsch sieht in dieser Bewegung eine schwere Gefahr, die unserem Handwerke droht, da man scheinbar beabsichtige, die Lehre in die Schulen zu verlegen. Die Folge davon wäre eine einseitige Ausbildung, der die praktische Erfahrung fehle und die uns einen Nachwuchs bringe, der ein Mittelding zwischen Künstler und Handwerker sei. Er macht dabei den Lehrern den Vorwurf, daß sie sich für diese Lehrtätigkeit lediglich aus materiellen Gründen interessierten, weil eine eigentliche Überarbeit von ihnen nicht geleistet wird, da der Unterricht am Tage stattfindet. Er verbreitet sich dann weiter über die in diesen Werkstätten hergestellten Arbeiten, die angetan seien, dem Stande eine unangenehme Konkurrenz zu bereiten. Der Fachverband für die wirtschaftlichen Interessen des Kunstgewerbes kämpfe schon lange gegen diese Schulwerkstätten und habe wiederholt auf seinen Tagungen die Mißstände beleuchtet. Er begründet dann den von ihm gestellten Antrag und bittet, diesem zuzustimmen.

Der Korreferent Herr Hofgoldschmied Heiden hebt hervor, daß das Thema der Lehrlingserziehung aktuell sei. Er freue sich, daß es hier zur Sprache kommt. Inwieweit Angst und Befürchtung gegenüber den Lehrwerkstätten berechtigt seien, will er näher erörtern. Er habe mit dem Schulrat Dr. Kerschensteiner gesprochen, wie er sich den Ausbau seines Systems denkt. Dieser habe ihm darauf erklärt, daß er sich nie gegen die Ausschaltung der Meisterlehre ausgesprochen

habe. Herr Heiden erachte es für richtiger, wenn mit den Schulwerkstätten anstatt gegen sie gearbeitet würde. Die fachliche Ausbildung müsse allerdings den Handwerksmeistern überlassen bleiben, während durch die Verschiebung der sozialen Verhältnisse die moralische Ausbildung dem Lehrer zukomme. Bei diesem sei allerdings ein gewisser Übereifer unverkennbar, da jeder Lehrer gern die beste Klasse haben möchte. In Bayern habe sich gezeigt, daß das Zuströmen nach den Gelehrten-Berufen einen Lehrlingsmangel im Handwerk mit sich brachte. Die Folge davon sei, daß das geringere Element dem Handwerk zugeführt würde und hier sei es Aufgabe der Schule, nachzuhelfen. Der Lehrplan gehe aber häufig zu weit und es werden den Lehrlingen Fragen gestellt, die oft für den Meisterkursus noch zu schwierig seien. Um hier einen gesunden Mittelweg zu finden, sei es notwendig, daß sich die Handwerksmeister in die Schulkommission wählen lassen und den jährlichen Prüfungen regelmäßig beiwohnen, damit nicht über technische Dinge Fragen gestellt werden, die der Lehrling unmöglich beantworten könne. Sache dieser Schulkommission sei es, selbst einen Lehrplan auszuarbeiten und sich nicht auf die Regierung allein zu verlassen. Sobald man dort sähe, daß reges Interesse vorhanden sei, werden die Wünsche der Meister auch immer gern erfüllt. Er hätte wenigstens gefunden, daß die Schulbehörden Anträgen immer gern entgegen gekommen wären. Die Befürchtung der Errichtung von staatlichen Schulwerkstätten bestehe sicher nicht, trotz alledem sei es aber Pflicht, daß das Handwerk diese Frage mit Interesse weiter verfolge.

Als erster Diskussionsredner nimmt Herr Obermeister Menzel das Wort, um die Berliner Fachschule gegen den Vorwurf zu verteidigen, als ob zwischen den Goldschmieden auch Klempner und Mechaniker untergebracht würden. Er erläutert das Programm der Berliner Fachschule und weist wiederholt auf seine Festrede bei der Eröffnung dieser Schule hin, in der er klar und deutlich zum Ausdruck gebracht habe, welcher Weg gegangen werden soll. Herr Menzel habe sich in München an Ort und Stelle informiert und auf Grund dieser Erfahrungen sei dann an die Einrichtung der Fachschule herangetreten worden. Des weiteren sprechen zu dem Thema noch die Herren Professor Wiese, der ein Beispiel aus Amerika über die Erziehung in Schulwerkstätten anführt, das aber von den anderen Rednern als nichtnachahmenswert bezeichnet wird. Es kommen dann noch die Herren Obermeister Tietsch, Jehnicke, Löwenthal, Heiden, Reinhardt und Professor Rücklin zum Wort. Das Ergebnis dieser Aussprache wird in einer Resolution zusammengefaßt, die dann auch einstimmige Annahme findet. Sie lautet:

„Der Verband der Juweliere wolle seinen vollen Einfluß dahin geltend machen, daß die Stundenzahl in den Pflichtfortbildungsschulen über das bestehende Maß hinaus nicht erweitert werden. Die fachliche Ausbildung der Lehrlinge müsse in erster Linie den Meistern, des weiteren den von den Innungen und Fachverbänden unterhaltenen und kontrollierten Fachschulen und Lehrwerkstätten vorbehalten bleiben, an denen der Unterricht von nachweislich tüchtigen, eventl. vom Staate pädagogisch vorzubildenden Handwerksmeistern zu erteilen sei."

Mit Interesse wurde der Bericht über die Besteckkonvention der Silberwarenfabriken durch Herrn Martin Wilkens jun. erwartet. Die Ausführungen stützten sich indes mehr auf die festeren Bedingungen, die die Besteckfabrikanten unter sich getroffen haben. Danach sind Mindestfassonpreise festgelegt worden, die jeder Fabrikant einzuhalten habe, da er sich durch Ehrenwort und Hinterlegung von Sicherheitsakzepten hierzu verpflichtete. Es bestehe die Absicht, eine gemeinsame Fabrikantenpreisliste, eine sog. Gruppenpreisliste, herauszugeben, welche die gangbarsten Besteckmuster enthalten werde. Die brennende Frage, an der die Detailleure ein lebhaftes Interesse haben, bilde die Detailverkaufspreisliste, die von den Fabrikanten herausgegeben werden soll. Hierzu verhielt sich Herr Wilkens sehr reserviert und erwähnte lediglich, daß ihrer wohl gesprächsweise Erwähnung getan wäre, bestimmte Entschließungen seien aber noch nicht getroffen. Diese wären wohl auch erst dann möglich, wenn nach und nach Konventionen, ähnlich wie sie in Rheinland und Westfalen bestehen, im Deutschen Reiche geschlossen werden. Er verkannte dabei keinen Augenblick, daß diese Frage bedeutungsvoll sei und daß ein Zusammenarbeiten von Fabrikanten und Detailleuren im Interesse beider Teile liege.

Die Diskussion über dieses Referat war eine sehr lebhafte und brachte die Enttäuschungen der Redner zum Ausdruck, die alle glaubten, daß Herr Wilkens ihnen über die Vorbereitungen für die Detailverkaufspreisliste nähere Mitteilungen machen würde. Es wird hierbei auf die Resolution verwiesen, die der Verband gefaßt habe und die auch seinerzeit von den Silberwarenfabrikanten angenommen und in der Weise beantwortet wurde,

daſz man die Frage mit Interesse verfolgen werde, was sich aber aus den Ausführungen des Referenten nicht schlieſzen lasse. Es sprechen zu diesem Thema die Herren Hofjuwelier Becker, Hofgoldschmied Heiden, Juwelier Petz, Löwenthal und Herr Wilkens jun., der seinerseits auf die Schwierigkeiten einer derartigen Preisliste und darauf hinweist, daſz, wenn sie käme, dann doch auch von seiten der Fabrikanten die nötigen Vorkehrungen und Garantien geschaffen sein müſzten, um Unterbietungen auf alle Fälle zu verhindern. Er versprach, daſz die Frage mit Interesse weiter verfolgt werden würde. Der erste Schritt zur Detailverkaufspreisliste sei die bereits von ihm erwähnte gemeinsame Fabrikantenpreisliste, die aber vor dem 1. Januar 1914 kaum herauskommen würde. Auf den Erfahrungen dieser Liste soll dann die Detailverkaufspreisliste aufgebaut werden. Die Diskussion endigt mit einer Resolution, die einstimmig angenommen wird und die folgenden Wortlaut hat:

„Der 13. Verbandstag der Juweliere erachtet es als eine dringende Angelegenheit unseres Faches, daſz die an den Vorstand der Besteckpreiskonvention gerichtete Resolution baldigst von diesem Gremium beraten und dann sofort in Verhandlungen mit unserem Verband über die Einzelheiten des abzuschlieſzenden Übereinkommens eingetreten wird."

Dritter Verhandlungstag.

Herr Obermeister W. Holöhr spricht über das Thema „Staatliche Prämiierung guter Lehrmeister" und begründet die Notwendigkeit der Freimachung von Mitteln seitens des Staates, damit sich der Handwerksmeister auch wieder der Lehrlingsausbildung, die im Interesse des selbständigen Mittelstandes läge, annehme. Der Korreferent Herr Heiden hebt hervor, daſz man in Süddeutschland einen Überfluſz an Lehrlingen habe, was wohl in dem Umstande zu suchen sei, daſz Süddeutschland weniger industriell sei wie der Norden. Er hielt die staatliche Beihilfe für auſzerordentlich gut und macht den Vorschlag, daſz dort, wo Mittel nicht zu erhalten seien, die Gemeinden und Behörden die Gesellenstücke für Sportpreise ankaufen mögen. Es entspinnt sich auch hierüber eine lebhafte Debatte, die sich in dem Antrag verdichtet, das Material in dieser Frage zu sammeln und der Regierung in einer Eingabe zu unterbreiten.

Zu Punkt 16 spricht Herr Obermeister Heinecke — Magdeburg über § 100 q der Gewerbeordnung. Dieses Thema gibt ebenfalls Veranlassung zu einer lebhaften Aussprache. Das letzte Referat über das Zugabe-Unwesen hat Herr Rudolf Menzel, der in sehr eingehender Weise auf die sich hier herausgebildeten Unsitten zu sprechen kommt. Herr Menzel beleuchtet das Zugabe-Unwesen, welches von verschiedenen Industrien als Mittel zum Zweck benutzt werde und hebt hervor, daſz dadurch eine Schundindustrie geschaffen worden sei.

Kunstgewerbliches

Zur Jahrhundertfeier der Befreiungskriege, die zusammenfällt mit der 50-Jahrfeier der Befreiungshalle bei Kelheim und zu der die Häupter sämtlicher deutscher Bundesstaaten erscheinen, hat das Komitee eine eigene offizielle Medaille von Bildhauer Hans Schwegerle schaffen lassen, die als Prägung von 28 mm Durchmesser hergestellt wird. Ausserdem werden nach den Modellen des gleichen Künstlers auch 70 mm groſze Bronzegüsse ausgegeben. Die technische Ausführung beider liegt in den Händen der bekannten Firma Carl Poellath, Schrobenhausen, und dürfte es nicht uninteressant sein, bei dieser Gelegenheit noch einen kleinen Auszug aus den im ersten Halbjahr 1913 in dieser Anstalt neu entstandenen Medaillenarbeiten anzufügen, unter denen hervorzuheben sind:

Ort	Künstler	Bezeichnung
Braunschweig	Hörnlein	Ehrenmed. der Handelskammer
Berlin	Meyer	Offizielle Plakette des deutschen Bobsleighverbandes
Ansbach	Hörnlein	Jubiläumsmedaille d. 2. Ulanen-Regiments
Würzburg	Römer	Ehrenmedaille der Universität
Regensburg	Lommel	Ehrenmedaille der Stadt
München	Kriegsminist.	Abzeichen für die Militärflieger
Kelheim	Schwegerle	Offizielle Med. zur Jahrhundertfeier d. Befreiungskriege und 50-Jahrfeier d. Befreiungshalle
Quedlinburg	Poellath	Jubiläumsmed. d. Inf.-Regts. 165
Magdeburg	Achtenhagen	Plakette zur Ruder-Regatta
Berlin	Bosselt	Medaille des Vereins deutscher Ingenieure zum Besuch amerikanischer Industrieller
München	Seiler	Medaille z. Stafettenlauf Schleiſzheim-München
Trier	v. d. Velde	Plakette des Regatta-Verbandes
München	Kraumann	Plakette zur Ballonverfolgung des deutschen Touring-Clubs
Saô Paulo	Grath	Med. z. Einweihung des Domes
Ingolstadt	Lohr	Medaille zur Jahrhundertfeier des bayerischen Pionierkorps

Silberbericht für Monat Juli 1913

Die Umsätze im Londoner Markt hielten sich auch im Juli in mäſzigen Grenzen, das Geschäft wurde erst gegen Ende des Monats infolge guter Käufe von indischer und chinesischer Seite lebhafter und der Preis hat etwas angezogen. Weder von Indien noch von China lagen zu Anfang des Monats nennenswerte Aufträge vor, wenn nicht gleichzeitig eine gröſzere Order im Betrage von 340000 £ für kontinentale Rechnung zur Effektuierung gelangt wäre, würde sich das Preisniveau kaum gehalten haben. Als dann einige Kaufaufträge für chinesische Rechnung eintrafen, konnte sich sogar eine kleine Steigerung des Preises durchsetzen.

Die Zufuhren blieben während des ganzen Monats in London auffallend schwach und man ist der Ansicht, daß, obwohl die Lage in Mexico sich letzthin günstiger gestaltet hat, so bald mit größeren Silbersendungen aus diesem Lande nicht gerechnet werden darf. Die im Süden Chinas ausgebrochene Revolution verursachte naturgemäß einige Ungewißheit im Silbermarkt, doch neigte man im allgemeinen der Ansicht zu, daß die Nachfrage für Silber infolge der unruhigen Zeiten nur profitieren könne. Die Ernten in China sind soweit vielversprechend und man sollte normalerweise ein Anziehen der Wechselkurse mit vermehrter Nachfrage für Silber erwarten, indem Revolutionen sowohl auf der Regierungs- wie auch auf der Revolutionsseite Geld erfordern; abgesehen hiervon, pflegt in solcher Zeit viel Silber vergraben zu werden. Diese Aussichten bewirkten in der zweiten Hälfte des Monats eine lebhaftere Nachfrage indischer Spekulanten, welche zur Deckung ihrer Blankoverkäufe schritten, auch von China kam eine Anzahl Kaufaufträge herein. Trotz starker Vorräte in London, welche aber von der indischen Gruppe größtenteils kontrolliert wurden, war der Markt infolge der kleinen Zufuhren hierauf nicht vorbereitet und der Preis stieg fortgesetzt, bis am 25. des Monats $27^1/_2$ *d.* per Unze in London erreicht war. In den letzten Tagen war die Stimmung wieder etwas schwächer, da die chinesische Frage aufgehört hatte. Wie wir erfahren, konnte sich der Exporthandel in letzter Zeit in China bessern, in Seide haben größere Abschlüsse stattgefunden und man erwartet infolge reicher Ernten im allgemeinen ein gutes Geschäft. Was das Importgeschäft dagegen anlangt, so ist die Lage unbefriedigend, indem die chinesischen Kaufleute starke Mengen Papiergeld, welches keinen offiziellen Kurs hat, besitzen sollen. Dieses Papiergeld besteht aus Obligationen der chinesischen Regierung, während der Revolution herausgegeben und die Regierung hat keine Eile, diese Noten einzulösen, da sie wahrscheinlich die Gelder für andere Zwecke notwendiger braucht.

Nach einer Statistik unserer Londoner Freunde hat der Import von Silber in London während der ersten Hälfte des Jahres 62 457 666 Unzen gegen 62 682 782 Unzen gleichzeitig im letzten Jahre betragen. Die Exportziffer für die gleiche Zeit des Jahres mit 48 186 027 Unzen ist etwa 14 Millionen Unzen niedriger als die eingeführte Menge, und hieraus erklärt sich die Zunahme des Vorrates am Londoner Markt im Werte von $1^3/_4$ Millionen Pfd. Sterl. Die Bezüge von China in der angeführten Periode sind 5 Millionen, diejenigen von Indien 4 Millionen Unzen geringer ausgefallen. Dagegen machte sich ein lebhafter Bedarf für Münzzwecke in folgenden Ländern fühlbar: Es importierten Rußland 1 100 000 Unzen und Deutschland 1 000 000 Unzen mehr als in der ersten Hälfte des Jahres 1912, ferner bestand eine außerordentlich gute Nachfrage Hollands für Prägungszwecke, und diese letzteren Käufe beliefen sich auf 3 700 000 Unzen.

Die Nachrichten über die Monsunregen in Indien lauteten im Anfang des Monats weniger gut, dieselben waren aber letzthin günstiger und die Regenmengen sollen weit verbreitet und gleichmäßig ausgefallen sein. — Die Verschiffungen beliefen sich auf 150 000 £ von London nach Bombay und Schanghai, während ab San Francisco Silber im Werte von 235 000 £ nach Hongkong direkt verladen wurde. — Der Markt in Hamburg schloß mit 80,75 Mk. Geld per Kilo gegen 79,25 Mk. am gleichen Tage des Vormonats.

Sebaldsbrück b. Bremen,
im August 1913.

Bremer Silberwarenfabrik
Aktiengesellschaft.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Todesfälle

Dresden. Herr Carl Möller, Mitinhaber der Goldwaren-Engros-Firma Möller & Tischendorf, ist gestorben.

München. Herr Juwelier Georg Friedrich Pflüger ist gestorben.

Pforzheim. Ganz unerwartet starb in Bad Reichenhall an den Folgen eines wiederholten Schlaganfalles Herr Bijouteriefabrikant Karl Friedrich Waag, Inhaber der Firma Benckiser & Cie.

Auszeichnungen

Altena i. W. Dem Silberarbeiter Wilh. Düsterloh wurde dieser Tage für 50jährige Tätigkeit bei der Silberwarenfabrik Arnold Künne, Altena, das von Sr. Majestät verliehene Ehrenzeichen in Silber durch den Herrn Bürgermeister in Gegenwart des Herrn Künne und der Werkmeister überreicht.

Innsbruck. Dem Juwelier und Goldschmied Herrn Hugo Seitz wurde von Sr. Königlichen Hoheit dem Herzog von Vendôme der Kammerlieferantentitel verliehen.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Wer fertigt Kirchengeräte?

Leistungsfähige Estamperie-Fabrik sendet Kataloge, speziell für Erzeuger von Kirchengeräten.

Adressen von Interessenten zur Weiterbeförderung erb. unt. **K 549** an „Die Goldschmiedekunst“, Leipzig.

ANTWORTEN:

Nr. 580. Wir liefern diese Buchstaben.
Bachmann & Cie., 14, Rue Martel, Paris.

Nr. 582. Teile Ihnen mit, daß ich der Alleinfabrikant der Bestecke „Neoveda“ bin. Neuwieder Besteckfabrik W. Fischer, Neuwied.

Nr. 586. Alpaka-Zieharmbänder fabrizieren in billigster Ausführung Gottlieb & Wagner, Oberstein.

Nr. 587. Silberringe liefern sehr vorteilhaft, auch nach Zeichnung, auf Wunsch auch in Alpaka- usw. Metall. Bei gefl. Adressen- und Referenzen-Aufgabe sind wir zu eingehender Offerte gerne bereit. C. Lieber Söhne, Hanau a. M. — Silberne Ringe in feiner Ausführung fabriziert H. Steidle, Rahden i. Westf. — In Silber- und silbervergoldeten Ringen besseren Genres sowie in antiken Silberringen ist äußerst leistungsfähig und steht gegen Aufgabe von Referenzen mit schöner und reichhaltiger Auswahl bei niedrigsten Preisen zu Diensten Adolf Mayer sen., Frankfurt a. M.

Nr. 589. Die jetzigen Fabrikanten des Stieres, welcher früher von P. Friedland oder S. Warschauer, Berlin, gefertigt wurde, sind Thüringer Metallwarenfabrik Possin & Döpping, G. m. b. H., Weimar.

Nr. 590. Silber-Heiligen-Medaillen, Rosenkränze, emaillierte Ansichtsartikel liefern sehr vorteilhaft. Bei gefl. Adressen- und Referenzen-Aufgabe sind wir zu eingehender Offerte gerne bereit. C. Lieber Söhne, Hanau a. M.

Die Pökelzunge.

Humoreske von Roller-Berg. (Schluß)

„Wie kannst Du so Fürchterliches reden!"

„Meinetwegen drohe ihm mit etwas anderem. Hauptsache ist: die Zunge muß tadellos, muß ein Gedicht sein. Pökeln werde ich sie selbst. Ich bin vom Lande und weiß damit Bescheid. Die Schlachter versalzen alles. Hast Du mich nun verstanden, Klärchen?"

„Ja, Fredy — denn ich habe Dich unsinnig lieb".

Die Liebe schließt zwar nicht aus, daß man etwas nicht begreift — immerhin glaubte Leutnant von Karsten, nunmehr alles getan zu haben, was er zunächst in dieser Angelegenheit tun konnte.

Und er fand sein Vertrauen auch nicht getäuscht. Die Pökelzunge, die er abends zu Hause vorfand, sah so wundervoll aus, daß man sich versucht fühlte, sie roh zu essen. In den nächsten vier Tagen teilte er sein irdisches Dasein zwischen dem königlichen Dienst, der Liebe und dem Pökel. Er wurde nicht müde, die Zunge umzudrehen, damit sie von allen Seiten gleichmäßig durchziehe. Morgens war sein erster Gang zu der Schüssel in der Speisekammer — und abends sein letzter.

Da auch sonst alles aufs beste besorgt war, auch die Kochfrau — eine Hotelierswitwe, die es eigentlich gar nicht mehr nötig hatte und nur noch aus Liebe zur Kunst gelegentlich einen Auftrag annahm — fest zugesagt hatte, war Leutnant von Karsten sicher, daß das Regiment zufrieden sein würde. —

General von Rincksdorf hatte sich einen dienstlichen Empfang verbeten. Er wurde daher nur von seinem Neffen abgeholt, der direkt von der Kaserne zum Bahnhof gefahren war.

Die Stimmung des hohen Herrn schien keine glänzende. Seine erste Frage war, ob die Kläre immer noch so eine Traumflöte sei. Auf die flammende Verteidigungsrede des jungen Gatten hatte er nur ein Lächeln, das Leutnant von Karsten bei jedem andern als „dreckig" bezeichnet und sich verbeten haben würde. Dem angeheirateten Vorgesetzten gegenüber beschränkte er sich auf die Bemerkung, daß der Herr Oheim sich ja selbst überzeugen würde, was für eine tüchtige und umsichtige Hausfrau Kläre geworden sei.

Aber schon im Entree verließ ihn diese schöne Sicherheit. Es war alles so still und betriebslos. Aus der Küche drüben kein Klappern von Tellern und Schüsseln, kein Duft von Pökelzunge —

Der General lächelte.

„Wo ist meine Frau?" herrschte Leutnant von Karsten das Zimmermädchen an.

„Die gnädige Frau hat Besuch."

„Be—be—suuuuuuch?"

In diesem Augenblick erschien Frau Kläre im Entree. Aufgelöst, nach Worten ringend. Kaum daß sie in der Aufregung den Oheim begrüßte.

„Denke Dir, Fred", wisperte sie, „seit drei Stunden ist eine ältere Dame bei mir. Zwei Teller Kuchen hat sie schon aufgegessen nnd drei Glas Portwein getrunken. Ich mußte ihr doch was anbieten, da sie so lange blieb. Und das schlimmste, Fred — das schlimmste — die Kochfrau ist nicht gekommen . . ."

„Allmächtiger — — — Aber da sitzt sie doch!" schrie der Leutnant, nachdem er einen wilden Blick ins Zimmer geworfen. „Was soll denn das heißen, Frau Mischke! Weshalb —"

„Verehrter Herr Leutnant", erwiderte die würdige Dame gekränkt, „zunächst bitte ich Sie, mich nicht als Kochfrau zu behandeln. Sie wissen sehr gut, daß ich Ihnen nur eine Gefälligkeit erweise. Frau Gemahlin hat das auch durch ihren sehr liebenswürdigen Empfang zu erkennen gegeben. Wir haben uns vortrefflich unterhalten. Und da Frau Leutnant keine Anstalten machte, mich in die Küche zu führen, habe ich annehmen müssen, daß Sie die Essenszeit verschoben haben."

General von Rincksdorf lächelte nicht mehr — er lachte. Auch noch drei Stunden später, als er mit knurrendem Magen den Parademarsch des Regiments entgegengenommen hatte und dem Offizierkorps seine volle Befriedigung ausdrückte.

Als die Herren dann zum zweiten Male bei Frau Kläre anrückten, war das Essen fertig. Die Kochdame hatte ihr Bestes getan.

„Die Zunge aber, Herr Leutnant, kann ich unter keinen Umständen servieren."

„Um Himmelswillen — weshalb denn nicht?"

„Total versalzen."

„Ver—sal—zen—? Ja, erlauben Sie mal — Ich habe selbst gepökelt und weiß genau —"

„Sooo — dann verstehe ich, weshalb einem das Zeug rein aus dem Halse brennt. Ich war nämlich zufällig dabei, wie Frau Gemahlin die Zunge kaufte. Sie war schon gepökelt."

Verzeichnis der Aussteller unserer Branche auf der Michaelis-Messe in Leipzig vom 31. August bis 6. September 1913.

A. Gold- und Silberwaren:

Firma	Ausstellungslokale	Artikel
M. Baumert & Co., Leipzig	Magazinstraße 5 (Ecke Neumarkt)	Gold- und Silberwaren, speziell billige Broschen und Medaillons mit Brillanten; Logenzeichen.
Arthur Birkholz, Danzig-Langfuhr	Specks Hof, Stand 210/212	Kragen- und Manschettenknöpfe in Perlmutter und künstlerische Bernsteinarbeiten.
P. Bruckmann & Söhne, Silberwarenfabrik, Heilbronn a. N.	Handelshof, Zwischengeschoß, Zimmer 45—47	Spezialität: Versilberte Bestecke.
Eugen Cleis, Pforzheim, Bijouterie- und Kettenfabrik	Meßpalast „Specks Hof", I. Etage, Zimmer 9	Uhrketten und Bijouterien in Goldmagnet, Union, Doublé, Tula, Silber, Stahl und Metall. Bracelets, Medaillons, Kolliers, Halsketten mit und ohne Schieber.
Friedrich Eisner, Gablonz a. N.	Kaufhaus Mädler, Petersstraße 8, I. Etg., Zimmer 16	Bijouterien in allen Preislagen für den Export.
Th. Fuhrmann, Leipzig	Ritterstraße 1-3, I. Etage	Gold-, Silber- und Doubléwaren, Juwelen, goldene Ketten und Bestecksachen.
J. E. Hammer & Söhne, Geringswalde i. Sa.	Handelshof, Grimmaische Straße, III. Etg., Zimm. 176	Doublé-Bijouterie- und Knopf-Fabrik.
Günther Herbst Nachf., Leipzig, Gegründet 1871	Reichsstraße 11, II. Etage Telephon Nr. 10561	Goldwaren en gros. Reichhaltiges Lager in allen Neuheiten.
F. F. Hering Nachf., Leipzig Gegründet 1839	Reichsstraße 10, II. Etage	Uhren, Uhrfurnituren und Werkzeuge, Bijouterien en gros.
Paul Hübner, Berlin O. 27	Dresdner Hof, Neumarkt, II. Etage, Stand 471—473	Fabrikation von Kragen- u. Manschettenknöpfen.
Georg Jacob, G. m. b. H., Leipzig	Katharinenstraße 12, I. Etg.	Permanente Ausstellung aller Bedarfsartikel für Uhrmacher und Goldschmiede.
Kirchgæssner & Kraft, Pforzheim	Handelshof, II., Zimmer 133	Alpaka- u. Bijouteriewaren, wie Damentaschen, Gürtelschließen, Hutnadeln, Zigarettenetuis, Feuerzeuge, Stockgriffe, Broschen, Kolliers usw.
Carl Löhr Nachf., Inh.: Hugo Gerbener, Pforzheim	Meßpalast „Specks Hof", I. Etage, Zimmer 8	Broschen, Kolliers, Armbänder, Ringe, Ketten, Medaillons. Spezialität: 1, 3 und 5 Mark-Verkaufs-Artikel.
William Posner, Pforzheim	Meßpalast „Specks Hof", Zimmer Nr. 206	Stahl-, Alpaka- und Kleinsilberwaren.
Heinrich Stœckel, Leipzig	Nikolaistr. 21-23, Löhrs Hof	Uhrketten und Bijouterien aller Art.
Stockert & Cie., Pforzheim Man achte genau auf diese Fabrik-Marke. 	Meßpalast „Specks Hof", Passageladen 42	Ketten und Bijouterien in Gold und Silber, speziell Doublé, auch Maschinenketten.
Richard Unverferth, Pforzheim	Meßpalast „Specks Hof", Passageladen 40	Neuheiten in Bijouterien, Uhrketten und Ringen sowie Alpakasilberwaren, aparte Steinkolliers u. Broschen. Neuheiten in Emaille-Bijouterien.
J. Wachenheimer, Frankfurt a. M. (Filiale Pforzheim).	Meßpalast „Specks Hof", Zimmer 352	Bijouterien, Fantasieschmuck, echte Steinbijouterie, Bernsteinschmuck eigener Fabrikation, Kleinsilberwaren, Saison-Neuheiten. Groß-Import von Mosaik- u. sämtl. Filigranarbeiten.

B. Metallwaren:

Firma	Ausstellungslokale	Artikel
Gebrüder Bing, A.-G., Nürnberg	Königshaus, Markt 17, I. Etg.	Nickelwaren.
A. Bufe Söhne, Besteckfabrik, Zwickau i. Sa.	„Zeißighaus", Neumarkt 18, I. Etage, Stand 34—37	Alpaka- und Alpaka-versilberte Bestecke, Messerbänke, Tortenheber, Serviettenringe, Bowlenlöffel, Suppenlöffel, Teegläser, Teeciér, Teesiebe, Zuckerzangen usw.
Dammann & Stratmann, G. m. b. H., Metallw.-Fabrik, Quedlinburg	Meßpalast „Specks Hof", II. Etage, Zimmer 263	Messing vernickelte, versilberte, nickelplattierte Tafelgeräte, Weißblech- und Drahtwaren.
F. X. Dautzenberg jr., Königshof-Krefeld	Große Feuerkugel, Neumarkt 3, I. Etage	Kunstgewerbl. Metallwaren in versilberten u. vergoldeten Gebrauchs- und Luxusgegenständen.
C. Deffner, Metallwarenfabrik, Eßlingen a. Neckar	Handelshof, II. Obergesch., Zimmer 117	Messing-, Nickel-, Kupfer- u. versilberte Waren.
Dupper & Bernhold, Eßlingen a. N.	Markt 8 pt., im Laden von Clemens Jaeckel	Versilberte Tafel- und Luxusgeräte.
Erhard & Söhne, Schwäb. Gmünd	Neumarkt 3 (Kunsthof i. der Groß. Feuerkugel) I. Etg.	Metallwaren.

Firma	Ausstellungslokal	Artikel
Kallmeyer & Harjes, Gotha	Handelshof, II. Obergesch., Zimmer 104-105	Haus- und Tafelgeräte aus Nickel, Kupfer, Alt-Messing, Altkupfer, versilbert, Edelzinn, natur, versilbert u. vergoldet, kunstgewerbl. Arbeiten. Alpakasilber-Tafelbestecke. Hotelgeräte.
J. P. Kayser Sohn, Krefeld	Im Kunsthof der Großen Feuerkugel, Universitätsstraße 8, I. Etage	Gebrauchs- u. Luxusgegenstände aus versilbertem, bronziertem u. vergoldetem Metall sowie aus Kayserzinn. Ia Alpaka-Silber-Bestecke in einfach und gemustert. Neuheit: Altmessing-Artikel, neue Patina „Grichisch", Bronzen.
Carl Krall, G. m. b. H., Berliner Metall- und Alfenidewarenfabrik, Berlin SO 26	Städt. Kaufhaus, im Saal und auf der Bühne	Alfenidewaren. Als besondere Spezialität: Preiswerte Tafelaufsätze und Fruchtschalen, ferner Bowlen, Butterdosen, Kuchenkörbe usw. Schwergeschliffene Kristallgegenstände mit feinster Plated-Montage. Neu aufgenommene Spezialität: Altmessingwaren in neuer und umfangreicher Kollektion.
Wilhelm Metz, Berlin S 42, Ritterstraße 20	Handelsstätte „Dresdner Hof", Neumarkt, I. Hauptgeschoß, Stand 58—60	Zigaretten-Etuis und Kleinmetallwaren in Alpaka, Messing versilbert und Stahl. Damentaschen und Börsen. Figürliche Bronzen. Serpentinstein-Schalen.
Metallwarenfabrik Pforzheim (vorm. Aichele & Co.), G. m. b. H.	Meßpalast „Specks Hof", I. Etage, Zimmer 13	Feine versilberte Metallwaren, speziell Kaffeeservice, Bowlen, Weinkühler, Aufsätze, Brotkörbe, Jardinieren, Vasen, Stockgriffe und Serviettenbänder usw.
Orivit, A.-G. für kunstgewerbl. Metallwarenfabrikation, Cöln-Braunsfeld	Handelshof, II. Obergesch., Zimmer 121a	Versilberte und vergoldete Tafel- und Luxusgeräte, dekorative Gegenstände in allen Stilarten, Kaffee- und Teeservice usw. in Zinn und Hartmetall, echte Bronzen.
F. W. Quist, Metallwarenfabrik, Eßlingen a. Neckar	Handelshof, Zwischengeschoß, Zimmer 45—48	Gediegene, gut versilberte Luxus- und Tafelgeräte, große Kollektion geschmackvoller Neuheiten zu billigsten Preisen.
Rosenthal & Maeder, Berlin S 14	Neumarkt 5, part.	Marmorskulpturen, getönt, prolychomiert und mit Bronze montiert.
Sächsische Metallwaren-Fabrik August Wellner Söhne, Aue	Handelshof, Zimmer 114a	Alpaka- und Alpaka-Silberbestecke, Hotel- und Tafelgeräte, kunstgewerbliche Gegenstände. Walzwerksprodukte.
Oscar Sonnenschein, Nickelwarenfabrik, Chemnitz i. Sa. Beckerstraße 15	Handelshof, II. Obergesch., Zimmer 132b, Eingang Grimmaische Straße	Artikel in Mattmessing, vernickelt und versilbert.
Thüringer Metallwarenfabrik Possin & Döpping, G. m. b. H., Weimar	Handelshof, Zwischengeschoß, Zimmer 44	Versilberte Metallwaren.
Witzel & Co., Ludwigsburg	Specks Hof, Zimmer 8	Metallwaren (Spezialität: Uhren, Schreibzeuge, Rauchservice).
Württembergische Metallwarenfabrik, Geislingen-St.	Städt. Kaufhaus, II. Obergeschoß, Zimmer 150, Neumarktseite	WMF.-Bestecke (Alpaka-Unterlage) mit garantierter Silberstärke, versilberte und vergoldete Gebrauchs- und Luxusgegenstände.

C. Laden-Einrichtungen, Etuis und Kartonnagen:

Firma	Ausstellungslokal	Artikel
Gebr. Bretschneider	Leipzig-R., Lilienstr. 20 (Bequem mit R-Linie der Straßenbahn ab Augustusplatz zu erreichen)	Moderne Schaufenster- u. Laden-Einrichtungen.
J. & G. Gottschalck, Leipzig	Meßpalast „Specks Hof", IV. Etage, Zimmer 586	Etuis, Etalagen, Besteckkasten, Kartonnagen, Laden- u. Schaufenstereinricht., Metallgestelle.
Max Retsch Nachf., Etuisfabrik, Eisenberg (S.-A.)	Handelshof, III. Etage, Zimmer 204, gegenüber dem Hauptfahrstuhl	Etuis für Uhren, Schmuck, Bestecke, Bürsten, Kämme, Glaswaren.
Ernst Rockhausen Söhne, Waldheim	Petersstraße 8, IV. Etage, (Mädler)	Geschäftseinrichtungen.
Hermann Schulze, Eilenburg bei Leipzig		Fabrik für Etuis, Laden- und Schaufenster-Einrichtungen.
Spahn'sche Etuisfabrik, Eisenberg in Thüringen	Meßpalast „Specks Hof", IV. Etage, Zimmer 579	Etuis und Kartonnagen für Schmucksachen, Uhren, Bestecke usw.
Paul Stierle, Pforzheim	Specks Hof, IV. Etage, Stand 589	Etuis.

D. Feine Kristall-Artikel:

Firma	Ausstellungslokal	Artikel
Wilhelm Schiedt, Hohlglas en gros, Leipzig	„Zeißighaus", Neumarkt 18, Hof, I. Laden links	Kollektion in Kristall-Artikeln, wie farbigen Römern, runden und ovalen Schalen und Platten, Karaffen, Blumenvasen und Kugeln.

34. JAHRGANG

DIE GOLDSCHMIEDE KUNST

NUMMER 35

Leipzig, den 30. August 1913

Ausschaltung der Meisterlehre durch Schulwerkstätten

Korreferat von Th. Heiden am Verbandstag Deutscher Juweliere, Gold- und Silberschmiede in Goslar 1913

Als Herr Obermeister Tietsch namens der Schöneberger Innung in unserer Ausschußsitzung zu Berlin den Antrag stellte, den Bestrebungen des Herrn Dr. Kerschensteiner, besonders der drohenden Einführung von Schulwerkstätten entgegenzutreten und dies Thema auf die Tagesordnung des Verbandstags zu bringen, hielt ich die eingehende Klärung dieser Frage sehr wichtig und es lag mir als Münchener nahe, vor allem Herrn Dr. Kerschensteiner vorher persönlich über seine Absichten zu befragen und eine Erklärung zu holen, die mir dahin gegeben wurde, daß Herr Dr. Kerschensteiner niemals die Absicht gehabt oder ausgesprochen habe, die Werkstattlehre durch Schulwerkstätten auszuschalten und solle ich dies der Versammlung hier ausdrücklich mitteilen, mit dem Beifügen, daß er die Werkstattlehre nicht nur für unentbehrlich, sondern auch für die naturgemäße und beste Heranbildung eines tüchtigen Nachwuchses in allen Gewerben halte, allerdings fördere er im Zusammenhange mit den Fortbildungsschulen Schulwerkstätten als Ergänzungsunterricht für solche Lehrlinge, die in ihren Werkstätten nur einseitige Ausbildung erhalten. Ich habe eine Schrift Dr. Kerschensteiners den Herren Referenten zugestellt, um unzutreffende Meinungen schon vorher aufzuklären. Meine Herren, wir alle wissen, daß Sorgen und Anstrengungen für unsere Existenz uns nicht die sonnige Ruhe belassen, unseren Lehrlingen während der hastenden Arbeit oder, wie wir es gerne möchten, nach Feierabend auch als Menschenfreund näher zu treten und sie fürs Leben zu erziehen, wir müssen es dankend annehmen, wenn die Schule dieses übernimmt und habe ich die Überzeugung, daß unsere Lehrer durch ihre pädagogische und staatsbürgerliche Bildung nicht nur logisches Denken und Berufsfreude, sondern auch Gesittung und Verantwortungsgefühl in unsere Werkstätten tragen, ohne die wir nicht auskommen können. Der Erziehungstrieb ist der Lehrerschaft ganz besonders zu eigen und hat dieselben wohl zu ihrer Berufswahl bestimmt, erst in zweiter Linie die Auskömmlichkeit, Sie werden mit mir den Vorwurf zurückweisen, daß die mancherorts angestrebte Erhöhung der Stundenzahl nur den finanziellen Interessen derselben entspringt, ich möchte den größeren Teil dem goldenen Herzen zuschreiben, das sich der Jugend eingehender mitteilen will. Daß dies manchmal zum Übereifer führt, möchte ich nicht bestreiten, doch dies liegt vielfach in den zu hoch gestellten Lehrplänen und Prüfungsforderungen, bei denen jeder seine Kompagnie möglichst gut vorführen muß, es ist dies der gleiche Trieb, der den Meister manchmal bestimmt, übertriebene Leistungen als Gesellenstücke ausführen zu lassen. Hier gilt unser Ruf: Werdet einfacher, weniger ist mehr! Man darf vom Lehrling nicht erwarten, was man vom Meister erst verlangen kann und wozu überall Meisterkurse zu empfehlen sind. Wenn im Lehrplan Rechnen und Buchführung steht, so freut es uns, wenn derselbe sich fachgemäß mit Legierungen und Berechnung von Werkstattunkosten befaßt, es ist gut, daß der Lehrling auch weiß, was sein Platz in der Werkstätte kostet, und welchen Wert Werkzeuge und Einrichtungen haben, und daß er eine Inventur darüber aufstellen kann, in der Buchführung einfache Einnahmen in Soll und Haben richtig eintragen lernt und die vielen Stunden, die der Wechsellehre erfolglos geopfert werden, mehr für Rechtschreiben von Fachausdrücken und dem Geschäftsaufsatz und Lesen von Fachaufsätzen zukommen. Bei Bürger- und Lebenskunde gibt es so viele einfache nützliche Dinge über Militärzeit, Heimat- und

Bürgerrecht, Invaliden- und Altersversorgung, Lebensgeschichten früherer Bürger und Zeiten zu lernen, daß ein Befragen über mittelbare und unmittelbare Städte und deren Verwaltungen durch rechtskundige und andere Räte etc. als überflüssig betrachtet werden muß. Waren- und Materialienkunde sowie populäre Chemie und Steinkunde sind notwendig, vor allem aber ein gründlicher Zeichenunterricht nach der Natur und historischen Vorbildern mit Wegfallung aller Kompositionsaufgaben und malerischem Geflunker. Für das Zeichnen muß mehr Zeit übrig bleiben, und wir wollen dies von der Werkstatt aus unterstützen, indem wir Skizzenbücher verschenken und selbe monatlich einsehen und der Schulleitung zur Einbeziehung in die Benotung empfehlen. Auch das Modellieren muß geübt werden, mehr nach Zeichnungen als nach Modellen. Für Ziselieren, Gravieren, Emaillieren, Patinieren, Fassen usw. rechnen wir auf die Schulwerkstätten und wir werden überall, wo Gemeinde und Stadt solche Schulen errichten wollen, uns nicht ablehnend, sondern beihelfend verhalten müssen.

Hier komme ich auf den Kernpunkt der ganzen Sache. Das große Opfer, das uns auferlegt wurde, wöchentlich 6 bis 9 Stunden unsere Lehrlinge zur Schule zu schicken, setzt die Werkstattlehre von 4 Jahren auf $3^1/_2$ Jahre zurück. Nun wissen wir alle, daß nach vierjähriger Lehrzeit die meisten noch nicht in anderen Werkstätten fortkommen, wir müssen deshalb darauf sehen, daß mindestens die Hälfte der Schulzeit dem Fachunterricht zugute kommt, ohne dadurch die Stundenzahl zu vermehren. Das können wir nur erreichen, wenn wir nicht gegen die Schule auftreten, sondern mit ihr arbeiten, in die Schulleitung eintreten und wohldurchdachte Anträge stellen, die überall Gehör finden werden. Der tüchtige Meister ist heute willkommen zur Hebung des Nachwuchses, und wenn ein Schulvorstand meint, er müsse die Regierungsvorschrift pedantisch ausführen, so wirken Sie darauf hin, daß mit Ihnen auch ein Regierungsvertreter den Prüfungen beiwohnt, und wenn Sie wohlüberlegt und sachlich kritisieren, werden Sie auch durchdringen und überzeugen.

Das Angebot von Lehrlingen ist in Süddeutschland sehr groß, wir können die jungen Leute nicht unterbringen. Viele große Werkstätten nehmen keine Lehrlinge mehr, da bei über 10 Arbeitern das Fabrikgesetz in Kraft tritt, wonach bis zu einem Alter von 16 Jahren nur achtstündige Beschäftigung gestattet ist, was sehr störend im Betriebe ist. Hier können Sie sich helfen, wenn Sie nachweisen, daß die Arbeit keine gleichmäßige monotone ist, und durch die Pausen, welche die Lehrlinge bei jedem Wetter auf der Straße abwarten müssen, die Gehilfen an der Weiterarbeit behindert sind. Wenn die Werkstätte den hygienischen Vorschriften entspricht, werden Ihnen 9 Stunden Arbeitszeit bewilligt werden.

In Fabrikstädten oder deren Nähe sind schwer Lehrlinge zu bekommen, da die meisten derselben schnell verdienen wollen. Auch können Fabriken ungezählte Lehrlinge als jugendliche Arbeiter aufnehmen, während die Werkstatt das Verhältnis zur Arbeiterzahl einhalten muß. Dadurch entsteht ein Mangel an tüchtigen, vielseitig gelernten Arbeitern. Arbeiter, die nur auf ein Fach gelernt haben, finden dagegen schwer Unterkommen und werden wieder entlassen, da es denselben in der Lehrzeit nicht vergönnt war, in einer Fachschule erweiternde Kenntnisse zu erlangen, die es ihnen bei Zeiten ermöglicht hätten, in anderen Werkstätten sich zu vervollkommnen. Darum, meine Herren, stemmen Sie sich nicht gegen Fachschulen, sorgen Sie aber dafür, daß schon vor der Errichtung die nötigen Fachlehrer vorhanden sind, Werkstattmeister, die auch Lehrgabe und pädagogisches Talent besitzen müssen, um sich durchzusetzen. Elementarlehrer, die vorher rasch eine Werkstätte studieren, werden nicht einmal bei den Schülern, geschweige denn vor den Meistern bestehen können und bringen die Fachschulen nur in Mißkredit.

Man klagt vielfach, daß in den Fortbildungsschulen das nachgeholt wird, was die Volksschule versäumt habe. Ich kann dem nicht beipflichten. Die achten Klassen haben die Lücken ausgefüllt. Dieselben sind vorzüglich, doch eben deshalb braucht der Elementarunterricht in den Fortbildungsschulen nicht mehr Hauptteil zu bilden. Wenn wir bei Aufnahme von Lehrlingen uns deren Schulnoten besser besehen und keinen unter Note „Genügend" aufnehmen, werden wir besseres Material bekommen, das den Werkstätten jenes Ansehen verleiht, und das auch den gebildeten Ständen es ermöglicht, ihren Söhnen unser Handwerk lernen zu lassen, das ebenso viel Talent, Ausdauer und kaufmännisches Wissen und Vertrauen erfordert, wie es der Ingenieur braucht. Lassen Sie die minderen, weniger Lernbegierigen den Fabriken und geben Sie den besseren noch eine gute Ausbildung in Werkstatt und Schule, dann werden Sie das erreichen, wozu Staat und Gemeinde jetzt reiche Mittel bieten:

Die Förderung des Handwerks und die
Hebung des Mittelstandes.

Nachdem ich mich mit Herrn Tietsch — Schöneberg und Herrn Heinze — Dresden über die Bedürfnisse ihrer und anderer Städte informierte, haben wir uns auf eine Resolution geeinigt und empfehlen Ihnen deren Annahme.

Th. Heiden.



Silberner Anhänger mit Bernstein



Silberner Anhänger mit Türkisen



Gold. Anhänger mit Mondstein u. Türkisen

DIE SCHLEUDERPREISE DER SILBERNEN BESTECKE

Genau wie in der Juwelenbranche von vielen Seiten Klagen zu hören sind, daß das Publikum durch alle möglichen und unmöglichen Machinationen dazu verleitet wird, seine Einkäufe unter Ausschaltung der reellen Geschäfte „hinten herum“ oder „per Gelegenheit“ zu machen, genau so kann man diejenigen Herren klagen hören, die silberne Bestecke in ihren Geschäften führen. Und dies ist wohl bei der Mehrzahl sämtlicher Juweliere in Deutschland der Fall.

Wie viele hätten das Besteckgeschäft mit Freuden schon ganz aufgegeben, wenn es nicht zu sehr mit ihrer Kundschaft und mit ihren anderen Artikeln zusammen hinge. Denn das Besteckgeschäft ist schon nicht mehr ein Geschäft zu nennen. Das in Frage kommende Publikum ist zum größten Teil heutzutage leider derartig aufgeklärt, daß es normale Preise, d. h. solche, wie sie ein reelles Geschäft zu seinem Bestehen gebraucht, nicht mehr bezahlen will.

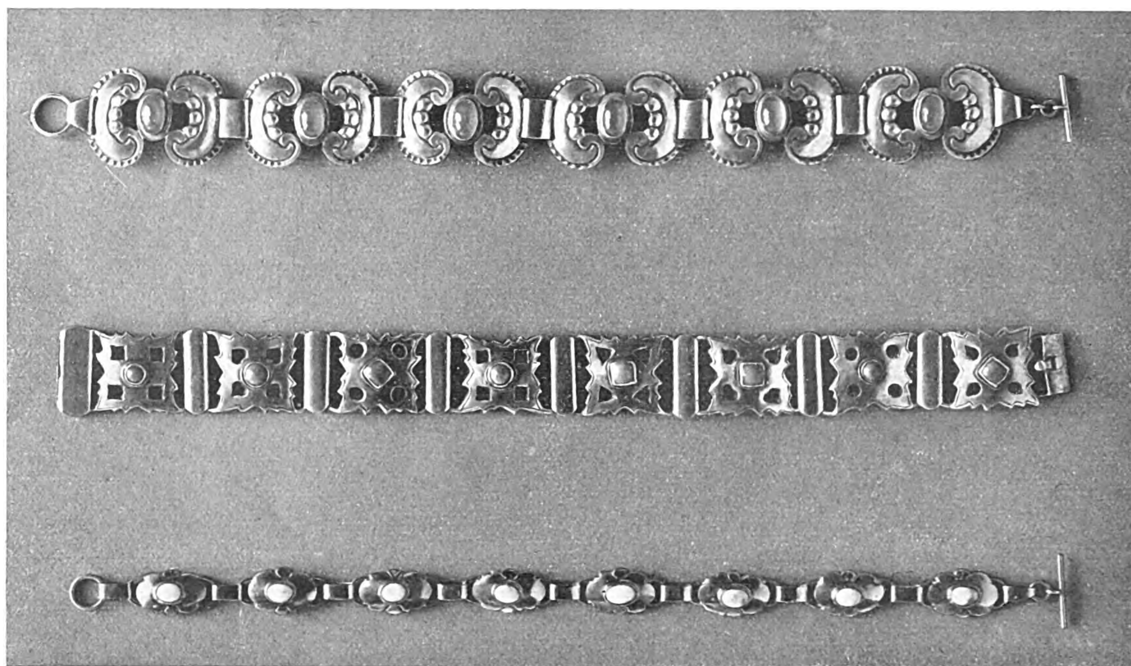


Weinkork, Silber mit Karneol
O. Stüber & Chr. Kay
Werkstätte für Edelmetallkunst
Hamburg

Diese Mißstände ganz zu beseitigen, wird ja kaum möglich sein. Es müßte aber von allen Seiten und mit aller Macht versucht werden, sie zu bessern. Detaillisten und Fabrikanten müßten Hand in Hand gegen diese Schäden unserer Branche zu Felde ziehen. Und es gehört doch in vielen Fällen nur ein wenig Aufmerksamkeit dazu, derartige unsere Branche schädigende Versuche schon im Keim zu unterdrücken.

Ich möchte den Herren Kollegen hier einen Fall vorführen, der imstande war, äußerst aufklärend auf das Publikum zu wirken, der aber bei genügender Vorsicht des betr. Fabrikanten hätte vermieden werden können.

Am Sonntag, den 8. Juni dieses Jahres, las ich im Berliner Lokal-Anzeiger folgende Annonce, die sehr geschickt und unmittelbar



O. Stüber & Chr. Kay, Werkstätte für Edelmetallkunst, Hamburg. Armbänder in Silber mit Amazonit, Korallen und Bernstein

hinter den Familienanzeigen eingesetzt war:
„Silberbestecke zu Fabrikpreisen gebe ab. Offerten unter Chiffre Lg. 150 Filialexpedition dieses Blattes Friedrichstraße 2.“

Da mich der Fall äußerst interessierte, ließ ich durch eine Mittelsperson um Preisabgabe für eine kleine Besteckausstattung bitten. Nach wenigen Tagen bekam ich die schriftliche Offerte. Eine junge Dame hatte drei Musterlöffel, einen im Fadenmuster und zwei doppelseitig geprägte bunte Muster vorgelegt und alle drei Muster gleichmäßig folgendermaßen veranschlagt:

12 Eßmesser	260 g	Façon	Mk.	18.50
12 Eßlöffel	800 „	„	„	11.—
12 Tischgabeln	800 „	„	„	11.—
12 Dessertmesser	160 „	„	„	14.50
12 Dessertgabeln	520 „	„	„	9.50
12 Teelöffel	300 „	„	„	7.—
	2840 g	à 74 Mk. =	„	210.16
			Mk.	281.66

Da der Silberpreis nur Mk. 1.— höher als der Konventionspreis angenommen war, so hätte diese junge Dame sogar für Wiederverkäufer eine äußerst vorteilhafte Bezugsquelle abgegeben. Denn von keiner Fabrik bekommt man doppelseitige bunte Muster zu so niedrigen Façonpreisen.

Man kann es mir nicht verdenken, wenn ich die Überzeugung gewann, die Bestecke müßten gestohlen sein. Daß sie in Berlin fabriziert würden, hatte die junge Dame angegeben. Um nun aber auch feststellen zu können, welche Fabrik eigentlich die Leidtragende war, bestellte ich ein Dutzend bunte Teelöffel. Denn ich selbst hatte die Muster ja nicht gesehen.

Wie groß war aber mein Erstaunen, als mir die Löffel durch meinen Mittelsmann ausgehändigt wurden. Sie waren (in dem bekannten Muster No. 5100 von F. B. Düsseldorf) doppelseitig geprägt und außerdem noch in einem Etui. Der Preis, den ich dafür bezahlte, war, da das Silber auch noch um Mk. 1.— gefallen war, folgender:

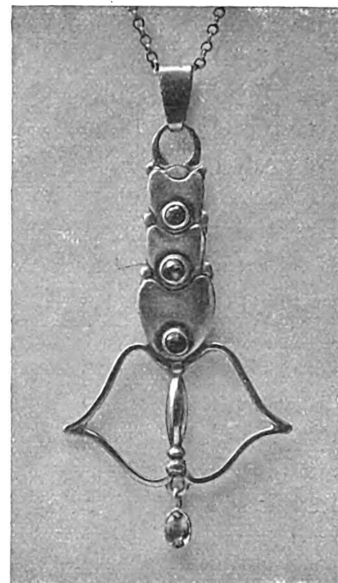
300 g à 73 Mk. =	Mk.	21.90
Façon inkl. Etui	„	7.—
	Mk.	28.90

Billiger kann man doch gewiß nicht kaufen, und es lag hier, also in der Tat der Fall vor, daß an das Privatpublikum Bestecke zu ganz bedeutend niedrigeren Preisen verkauft worden waren, als diejenigen sind, die ein Detaillist in der Fabrik oder im Engrosgeschäft bezahlen muß.

Ich zeigte die Sache nun bei der Kriminalpolizei an, um durch diese feststellen zu lassen,


Goldener Anhänger mit Chrysopras


Silberne Brosche mit Chrysopras, Opalen und Bernstein


Goldener Anhänger mit Turmalin und Topas


Haarschmuck in Silber getrieben mit Korallen


Silberner Anhänger mit Korallen und Bernstein

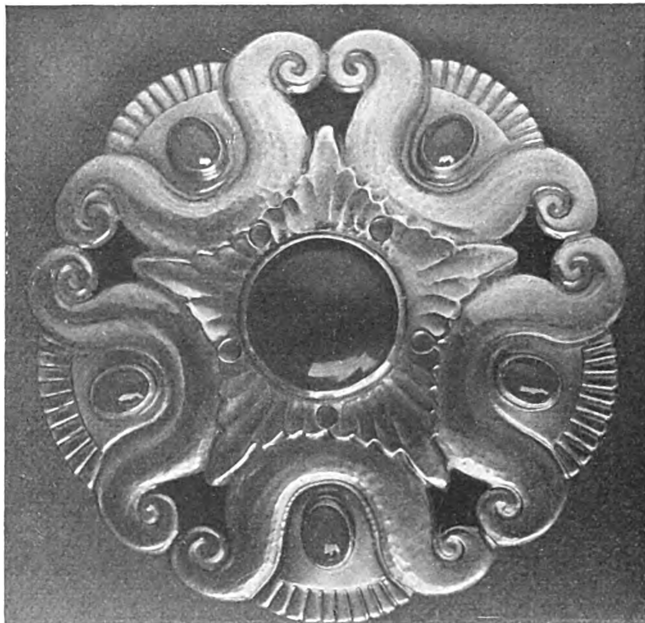

Silberne Brosche mit Bernstein

O. Stüber & Chr. Kay
Werkstätte für Edelmetallkunst
Hamburg


Silberner Anhänger mit Mondsteinen

auf welche Weise die Löffel erworben waren oder aus welcher Quelle sie stammten.

Die polizeilichen Ermittelungen ergaben nun, daß besagte junge Dame in einem Lombardhaus als Verkäuferin angestellt ist. Durch ihre Tätigkeit kannte sie die Silberwarenfabrik S. Abraham jr. und hat dort die Löffel zum Preise von Mark 27.75 gekauft. Auch die Probelöffel hat sie von dort bezogen. Sie wollte außer ihrem ganz ansehnlichen Gehalt noch einen kleinen Nebenverdienst haben und wickelte ihre Privatgeschäfte während ihrer Tischzeit ab. Sie gab selbst zu, bei diesem Geschäfte nichts verdient zu haben, in der Erwartung, bei späteren Nachbestellungen besser abzuschneiden. Selbstverständlich hätte sie auch die übrigen offerierten Bestecke sämtlich geliefert, wenn ich sie bestellt hätte. Ich glaube kaum, daß sie sich die Unkosten des Annoncierens gemacht hätte, um Bestecke zu Fabrikpreisen öffentlich anzubieten, wenn sie nicht die Gewißheit gehabt hätte, so billig einkaufen zu können, daß noch ein Verdienst dabei bleibt.



Silberner Brustschmuck mit Bernstein und Chrysoprasen



Silberne Brosche mit Korallen und Amazonit

O. Stüber & Chr. Kay
Werkstätte für Edelmetallkunst
Hamburg

Ich will nun hier keine Vorwürfe machen oder Anklagen erheben. Mein Artikel soll vielmehr für alle diejenigen eine Lehre und Warnung sein, die sich bewogen fühlen, ihren Bekannten oder Angestellten silberne Bestecke weit unter Engrospreisen ablassen zu müssen. Ist es denn nicht billig genug, wenn Bekannten oder Angestellten Engrospreise berechnet werden? Muß denn durchaus noch weiter herunter gegangen werden? Darüber müßten sich die Fabrikanten doch vor allen Dingen klar sein, daß sie am allerwenigsten dazu beitragen dürften, ihre eigenen Waren auf den Hund zu bringen.

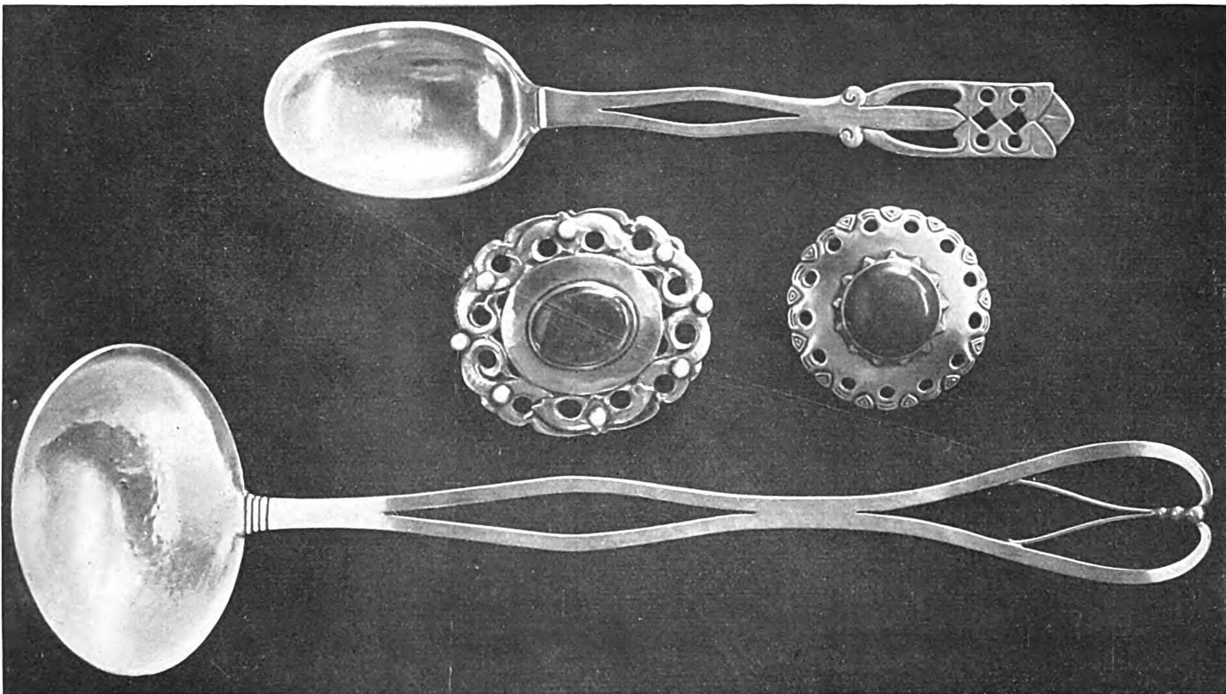
Als Schluß meiner Ausführungen möchte ich daher an alle Herren Kollegen noch einmal die dringende Bitte richten, bei der Abgabe von Waren an Bekannte oder Angestellte die größte Vorsicht dabei anzuwenden. Lassen Sie sich nicht durch Gutmütigkeit leiten — sie ist oft nicht angebracht — sondern haben Sie stets das Wohl unserer Branche im Auge und handeln Sie danach.

P. B.

□ □ □

DAS RECHT DER ANGESTELLTEN IM ENTWURFE FÜR DAS NEUE PATENTGESETZ

Soeben ist der Entwurf für das neue Patentgesetz veröffentlicht worden, um den beteiligten Kreisen Gelegenheit zu Meinungsäußerungen zu geben. Der Entwurf bringt vieles Neue, und manches davon ist als Fortschritt zu begrüßen. Auch die Angestellten werden in dem



Silber getriebene Löffel und Broschen mit Bernstein

Entwurfe die Befriedigung eines Teiles ihrer Wünsche finden. Ausdrücklich ist das Recht der Angestellten in § 10 des Entwurfs geregelt. Indirekt interessieren den Angestellten aber auch besonders diejenigen Paragraphen, die in Abänderung des jetzt geltenden Gesetzes die Rechte des Erfinders gegenüber dem bisher geltenden Recht des ersten Anmelders mehr in den Vordergrund stellen.

Der Erfinder hat prinzipiell auf Erteilung des Patents Anspruch; unter mehreren Erfindern hat der Erstanmeldende den Vortritt. Ist die Erfindung in einem Betriebe gemacht und auf bestimmte Personen als Erfinder nicht zurückzuführen, so ist der Unternehmer als Erfinder anzusehen (Etablissementserfindung). Der Entwurf sieht weiter die Möglichkeit vor, den Namen des Erfinders in den Patentveröffentlichungen auch dann zu nennen, wenn das Patent vom Rechtsnachfolger des Erfinders genommen wird. Indessen verlangt der Entwurf für solche Fälle die Zustimmung des Rechtsnachfolgers zur Nennung des Erfindernamens, die allerdings durch Klage erzwungen werden kann. Diese Einschränkung erscheint überflüssig; es sollte vielmehr auf Antrag des Erfinders stets dessen Name in den Veröffentlichungen zu nennen sein. Es ist dies ein wichtiges Recht für den Erfinder; denn hierdurch erfährt die breite Öffentlichkeit, daſz ein in der Stille des geschlossenen Betriebes wirkender Fachmann gewisse wichtige Neuheiten erfunden hat. Dies bedeutet in vielen Fällen für den Erfinder eine Steigerung der Wertschätzung seiner Person und seiner Leistungen, die sich meistens auch bald in der Steigerung der Einkünfte ausdrücken wird.



Silberner Stockgriff mit Amazonit
O. Stüber & Chr. Kay
Werkstätte für Edelmetallkunst
Hamburg

Der die Angestelltenfrage direkt regelnde § 10 bestimmt, daß die Ansprüche des Erfinders, der in einem gewerblichen Unternehmen angestellt ist, soweit nichts anderes vereinbart ist, auf den Unternehmer übergehen, wenn die Erfindung im Bereiche der Aufgabe des Unternehmens liegt und die erfinderische Tätigkeit zu den Obliegenheiten des Angestellten gehört. Der Paragraph bestimmt ferner, daß der Angestellte, wenn das Patent erteilt ist, von dem Unternehmer eine Vergütung verlangen kann; schränkt aber diese Bestimmung dadurch ein, daß, falls diese Vergütung nicht vorher vereinbart ist, sie in letzter Linie vom Unternehmer nach billigem Ermessen bestimmt wird. Im Anschluß hieran wird auf § 315 Abs. 3 des Bürgerlichen Gesetzbuches verwiesen, in dem gesagt wird, daß, wenn die Bestimmung nicht der Billigkeit entspricht oder verzögert wird, die Festsetzung durch gerichtliches Urteil zu erfolgen hat. Ausdrücklich wird auch im § 10 des Entwurfs festgelegt, daß eine vertragliche Bestimmung, daß dem Angestellten keinerlei Vergütung für künftige Erfindungen zustehen soll, ungültig ist. Diesen, wie man anerkennen muß, vom modernen sozialen Empfinden getragenen Bestimmungen entspricht nicht die Schlußbestimmung des Paragraphen, die besagt, daß die Betriebe usw. des Reichs, eines Bundesstaats, einer Gemeinde oder eines Gemeindeverbandes als gewerbliche Unternehmen im Sinne des Abs. 1 nicht anzusehen sind. Diese Ausnahme ist unberechtigt und widerspricht dem gesunden Empfinden. Eine ganze Reihe von Staats- und sämtliche Gemeindebetriebe sind im Grunde nichts weiter als reine gewerbliche Unternehmen. Es ist nicht einzusehen, warum beispielsweise der Angestellte der von der Gemeinde betriebenen Straßenbahnen keinen Anspruch auf Entlohnung seiner Facherfindung haben soll, den der in gleicher Stellung befindliche Angestellte der in der gleichen Stadt betriebenen Straßenbahnen einer Aktiengesellschaft hat.



Silberner Serviettenring mit Korallen

Von den weiteren zahlreichen interessanten Neuerungen des Gesetzentwurfs sei nur noch kurz die Gebührenfrage gestreift, die ja den Angestellten auch lebhaft interessiert. Es sind zwar auf vielfache Beschwerden hin, wie die Begründungen erkennen lassen, allerdings wohl ziemlich widerwillig, gewisse Ermäßigungen in den Jahresgebühren insofern eingeführt, als für die ersten fünf Jahre eine Jahresgebühr von je 50 Mk. erhoben werden soll, die erst dann in der bisher gültigen Weise um jährlich 50 Mk. steigt. Es sind aber andererseits die Anmeldegebühren von 20 auf 50 Mk., die erste Jahresgebühr von 30 auf 50 Mk. und die Beschwerdegebühr von 20 auf 50 Mark erhöht worden. Zugestandenermaßen ist diese Erhöhung im wesentlichen erfolgt, um von „überflüssigen“ Anmeldungen abzuschrecken. Abgesehen davon, daß das Patentamt vielfach gar nicht in der Lage ist, die wirtschaftliche Bedeutung von Patentanmeldungen be-

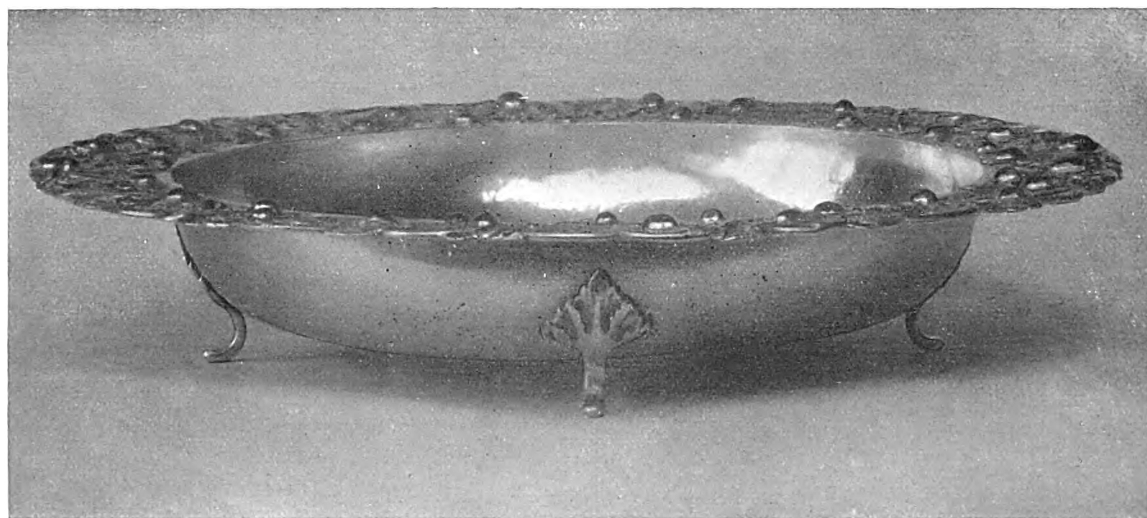


Silber getriebenes Salzgefäß mit Korallen

O. Stüber & Chr. Kay — Hamburg
Werkstätte für Edelmetallkunst

urteilen zu können, bedeutet aber diese Erhöhung eine schwere Belastung des nicht mit Glücksgütern Gesegneten; denn jeder Einzelerfinder wird gerade die erste Ausgabe vielfach aus seiner Tasche bezahlen müssen, ehe es ihm gelungen ist, kapitalkräftige Stellen für die Weiterverfolgung seiner Patentrechte zu gewinnen. Eine kleine Erleichterung ist bezüglich der Jahresgebühren insofern eingetreten, daß auch die Gebühr für das dritte Jahr (bisher nur für die beiden ersten Jahre) bei nachgewiesener Bedürftigkeit gestundet werden kann. Es bleiben aber genug Fälle übrig, wo nicht gerade Bedürftigkeit im Sinne des Armenscheins vorliegt, wo aber trotzdem eine Erhöhung der ersten Gebühren von insgesamt 50 Mk. oder, wenn man dann die Beschwerde mitrechnet, 80 Mk. eine drückende Ausgabe für den Erfinder bedeutet. Es ist zu fordern, daß die ungerechten Gebührenerhöhungen fallen. Es steht zu wünschen und zu hoffen, daß sich eine lebhafte öffentliche Kritik an die Veröffentlichung des Entwurfs des Patentgesetzes knüpft. TIK





Silbergetriebene Schale mit Amethysten, Ornament gemeißelt, Vögel vergoldet

O. Stüber & Chr. Kay — Hamburg
Werkstätte für Edelmetallkunst

FARBLEHRE UND FARBSCHMUCK (Schluß)

Der erstere besteht aus den Nachbildern, die entstehen, wenn wir lange Zeit ein und dasselbe Farbenbild betrachten. Diese Nachbilder sind stets komplementär zur wirklich gesehenen Farbe. So gibt z. B. die grüne Farbe ein rosafarbenes Nachbild usw.

Für die Bijouterie kommt jedoch nur der gleichzeitige Kontrast in Betracht; denn der Schmuck äußert seine Wirkung hauptsächlich, so lange er betrachtet wird. Dieser Kontrast ist überall da, wo zwei Farben aufeinanderstoßen, zu beobachten und äußert sich darin, daß die eine Farbe von jener etwas anzunehmen scheint, welche der Nachbarfarbe komplementär ist.

Diese Kontraste entstehen durch Nervenreize. Es werden nämlich durch die Lichtstrahlen drei Arten von Nerven erregt. Die eine empfindet rot, die andere grün, die dritte violett. Weiß empfinden wir, wenn alle zugleich gleichmäßig erregt werden. Gelb und alle seine Abarten entstehen durch gleichzeitige Erregung der rot- und grünempfindenden Nervenfasern, blau durch gleichzeitige Erregung der grün- und violettempfindenden Nerven. Bei den Komplementärfarben werden immer alle drei Arten erregt; deshalb ergibt sich weiß. Z. B. gelb und blau. Gelb wirkt auf die Rot- und Grünfasern, blau auf die Violettfasern.

Blicken wir lange auf rot, so ermüden die Rotnerven und die noch starken Grünnerven lassen ein grünes Nachbild entstehen, das heißt wir empfinden die Kontrastwirkung.

Jetzt folgen einige Steinzusammenstellungen, bei denen auf die Farbwirkung Bedacht genommen ist und die sich auf grund obiger Gesetze leicht vermehren lassen: Rubin und Smaragd, Granat und Turmalin (grün), Pyrop und Demantoid, Topas (orange) und Saphir, Almandin und Chrysolith, Topas (orange) und Topas (blau) usw., wobei natürlich immer gleichartige, also wasserhelle Steine oder solche von kompakter Farbe verwendet werden müssen. Kommen Gelb und Violett zusammen, so muß das Violett hell sein, das Gelb ins Dunkelgrün spielen; Grün und Violett paßt besser als Blau und Violett. Letztere Töne stehen jedoch sehr gut zu Schwarz. Zu Schwarz gehen ferner noch Rot und Rosa, Gelb (glänzend) und Grün. Schwarz paßt gut zwischen Orange und Rot, — Rot und Gold, — Orange und Hellgelb, — Orange und Hellgrün. Zwischen Grün und Blau gehört Weiß.

Weiß erhöht in benachbarten Farben den Ton und dient deswegen zu Kontrastharmonien und zur Milderung von Dissonanzen, z. B. zwischen Rot und Orange. Sehr schön ist Weiß zu Gold. Grau paßt besser zwischen zwei Farben als Weiß, wenn die eine dunkel und die andere sehr leuchtend ist. Gefärbtes Grau wählt man am besten so, daß es die Ergänzung der benachbarten Farbe enthält, z. B. Orangegrau (Karmelitergrau) zu Hellblau.

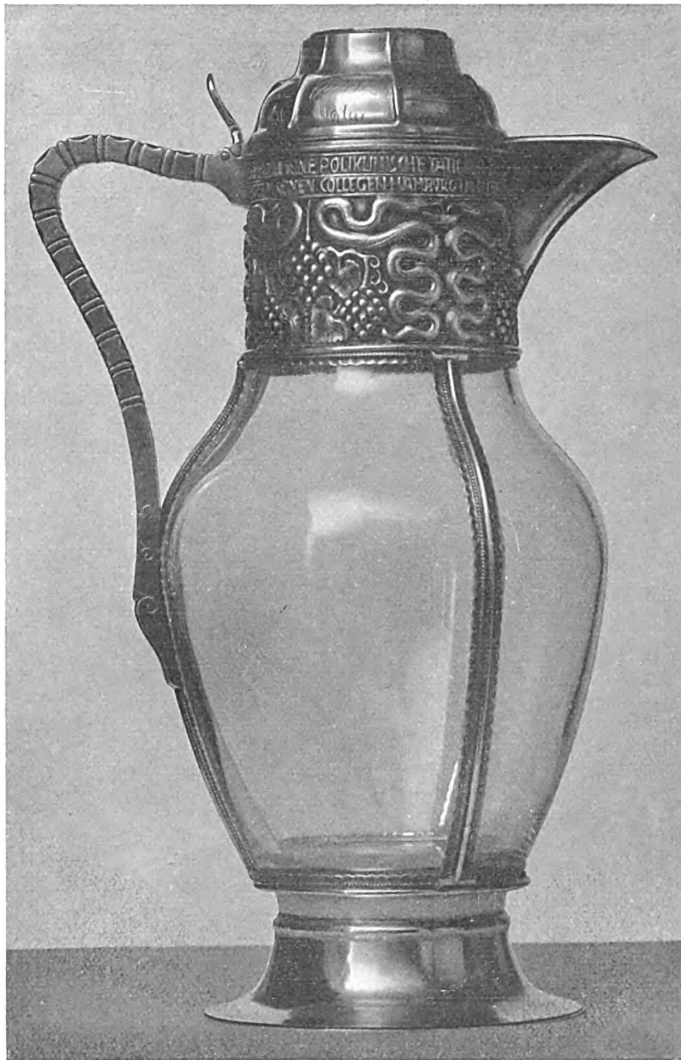
Somit geben z. B. Beryll und Lapis lazuli oder Elfenbein und Gold gute Wirkung. Zwischen einen orangefarbenen Stein (Feueropal, Topas) und Rot (Rubin, Granat, Pyrop)



Silber getriebener Becher mit Amazonit und Bernstein

O. Stüber & Chr. Kay
Werkstätte für Edelmetallkunst
Hamburg

gehört eine neutralisierende Dunkelheit. Das gleiche ist zu empfehlen zwischen Rot und Gold, ebenso zwischen Orangeopal und hellgrünem Smaragd. Purpur und Grüngelb vertragen sich eher ohne Vermittlung. Rubin und das Blau des Saphirs müssen im Ton weit auseinandergehen oder durch Weiß getrennt werden. Dies ist auch bei gleichzeitigem Verarbeiten von Saphir und Smaragd notwendig. Dunkle (schwarze) Steintöne, wie Hessonit, Granat, Morion, Obsidian, Blutstein bilden treffliche Harmonien mit dunklen und gute Kontraste mit hellen Farben. Blau und Violett, dann Rot und Rosa passen zu Schwarz. Ein milchiger Opal oder sonst ein Stein von grauem Ton vermag manche Mißklänge zu mildern. Seinen Ton wählt man am besten so, daß er die Ergänzung zur nächsten Farbe enthält.



Weinkanne, Kristall in Silber montiert
O. Stüber & Chr. Kay, Werkstätte der Edelmetallkunst
Hamburg

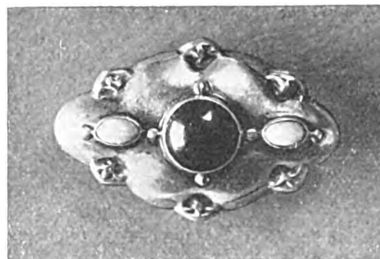
Eine Zusammenstellung aus Weiß-Blau-Weiß-Violett ist vorteilhafter als eine solche aus Weiß-Blau-Violett-Weiß; Dunkel-Rot-Dunkel-Orange ist besser als Dunkel-Rot-Orange-Dunkel. Als gute Triaden sind anzusehen: Purpurrot, Gelb, Cyanblau, dann Orange, Grün, Violett, ferner Orangegelb, Violett, Grünlichblau, endlich Zinnober, Grün, Blauviolett.

Der Diamant nimmt eine Sonderstellung ein. Wenn er nicht zu groß ist und nicht zu viel Strahlenbrechung besitzt, kann er jedoch ebenso wie die Perle oder das Silber für Weiß gelten. Weiß ist besonders zu empfehlen, wenn der tieftonige Stein im Farbwert sehr überwiegt. Freilich sollte der Schmuck, namentlich aber der Farbschmuck, individuell für den Träger gedacht sein. Leider mußte man davon im allgemeinen abgehen. Doch ist es sicher für den Edelschmied nicht weniger reizvoll, den Schmuck an sich auf Farbe zu komponieren, nicht wie bisher meist auf Schönheit, bezw. Wert des Steines.

Sowohl künstlerisch als ökonomisch dürfte die Ausnützung billiger Steinarten in Hinsicht auf Farbenwirkung wertvoll sein. Besonders jener Schmuck, welcher für die breiten Massen des Publikums bestimmt ist, würde hieraus Vorteil ziehen. Im Gegensatz zu Frankreich ist in Deutschland bisher zu wenig mit Metallen, Steinen, Email, Perlmutter usw. gemalt worden. Und doch ergeben schon Zusammenstellungen, die sich im wesentlichen auf einen Ton beschränken oder vielleicht durch einen Zwischenton gemildert sind, anziehende Reize. Unterbrechen wir z. B. ein kompositionelles Zentrum aus Amethyst durch eine weiße Perlmutter- oder Emaileinlage und weisen durch violettes Email nochmals diskret auf den Mittelton hin, so kann der Ausklang durch Amethystquarz, der noch dazu durch seine Struktur abwechselnd wirkt und bedeutend billiger ist als



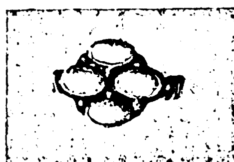
Silberne Brosche mit Amazonit



Silberne Brosche mit Nephrit und Bernstein



Silberne Brosche mit Chalcedon



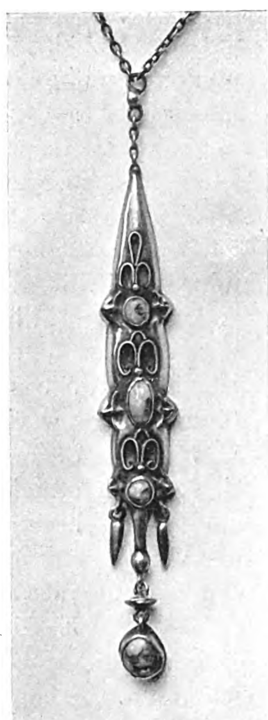
Ring mit Bernstein



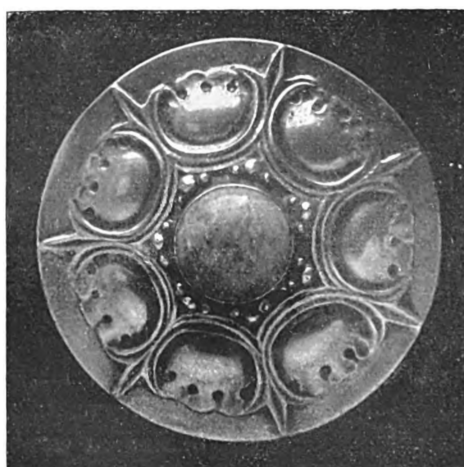
Anhänger mit Labrador und Opal



Ring mit Lasurstein



Goldener Anhänger mit Opal und Türkismatrix



Silberne Gürtelschließe mit Amazonit

O. Stüber & Chr. Kay
Werkstätte für Edelmetallkunst
Hamburg



Goldener Anhänger mit Chrysopras u. Bernstein

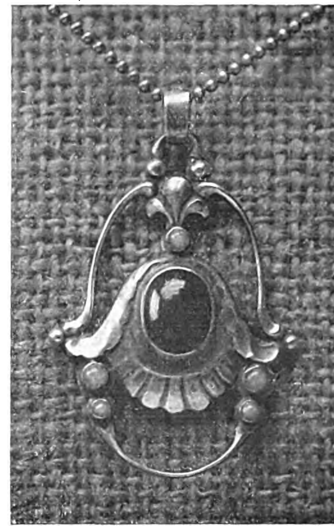
der Amethyst, in vorteilhafter Weise erfolgen. Ähnlich ließe sich auch ein malerischer Schwerpunkt von (Deutsch-) Jaspis (gebeizt) (statt des teuren Lapis lazuli) auflösen. Schwieriger, aber in der Wirkung reicher ist das Komponieren auf grund der komplementären Zusammenklänge oder auf Kontrastwirkung. Allerdings ergibt sich hier durch Abwechseln in den Farben selbst eine bedeutend erweiterte Ausnützung desselben Musters. Treffliche Harmonien resultieren aus der Benützung folgender Steine: der harte Aquamarin für Weiß, ebenso die Barockperle; die Blutsteine für Schwarz; Mondstein für Grau; Goldtopas für Orange;



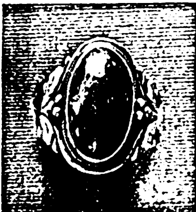
Anhänger mit Opalmatrix u. Türkis



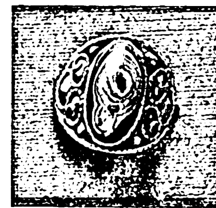
Silber getriebener Uhrdeckel



Anhänger mit Karneol u. Bernstein



Ring mit Amazonit



Ring mit Malachit



Silb. Anhänger mit Chrysocolla u. Bernstein



Chatelaine mit Bernstein

O. Stüber & Chr. Kay
Werkstätte für Edelmetallkunst
Hamburg



Silb. Anhänger mit Perlen u. Koralle



Silberner Anhänger mit Korallen



Silb. Anhänger mit Bernstein u. Chrysopras



Silb. Anhänger mit Türkismatrix u. Opalin



Silberne Brosche mit Amethyst



Silberner Anhänger mit Malachit und Korallen

O. Stüber & Chr. Kay
Werkstätte für Edelmetallkunst
Hamburg



Silberne Schließe mit Nephrit

für Rosa Rosenquarz; Carneol für Rot (Rotbraun); für ein kräftiges Grün Chrysopras, Nephrit; für Mattgrün Türkis matrix; für Hellgrün Amazonit und Avanturin; für Blau (Deutsch-) Jaspis (gebeizt) und der graue Labrador mit seinen ultramarinen Reflexen; endlich Chalcedon für ein opaleszierendes Blauviolett. Perlmutter läßt sich für manchen Zwischenton praktisch verwerten, wie für Weiß, Grau, Moosgrün usw. So erhält man nachfolgende Dispositionen, die sich nach obigem beliebig vermehren lassen: Carneol zu Chrysopras, — Silber und Labrador, — Feueropal zu Ultramarin-Lapis, — dann Jaspis, Blutstein, kräftiger Amethyst, — Carneol, Chrysopras, (Deutsch-) Jaspis (gebeizt), — Orangetopas, Amethyst, Aquamarin (grünlichblau).

Es muß nochmals darauf hingewiesen werden, daß sich nur dann einwandfreie Wirkungen ergeben, wenn die Steine in Hinsicht auf Gattung, Feuerdurchsichtigkeit, Farbwert, Schnitt und Fassung gleichartig gewählt werden.

□ □ □

Ohne Gewissen gibt es keine Empfindung der Schuld, ohne eine Empfindung des Guten keine Empfindung des Bösen und seiner Qual; ja, das böse Gewissen ist nur die indirekte Empfindung des Guten und seiner Allmacht. Leibnitz

ZU DEN ARBEITEN DER GOLDSCHMIEDE O. STÜBER UND CHR. KAY—HAMBURG

Gerade die deutsche Goldschmiedekunst schien infolge ihrer hervorragenden Tradition dazu berufen, den künstlerischen Bestrebungen der Neuzeit eine Heimstätte zu sichern. Es muß aber leider zugestanden werden, daß die an sich doch durchaus gesunde Bewegung in unserem Kunstgewerbe seither nur sehr schwer an Boden gewinnen konnte. Um so erfreulicher ist es, wenn man wieder einmal Gelegenheit hat, von einem jungen Unternehmen zu berichten, das die Erfüllung jener grundlegenden Forderungen mit hohem Ernst anstrebt. Die von den Goldschmieden O. Stüber und Chr. Kay seit drei Jahren in Hamburg betriebene Werkstätte für Edelmetallkunst hat sich in diesem Sinne auch bereits einen beachtenswerten Ruf erworben. Die von ihnen ausgeführten Schmuckstücke und Silberarbeiten finden wegen der künstlerischen Auffassung und der vollendeten Technik allseitig volle Anerkennung. Wie die Abbildungen der vorliegenden Ausgabe unserer Zeitschrift bekunden, handelt es sich um charaktervolle gediegene Schöpfungen, deren eigenartige Reize ästhetisch in hohem Maße befriedigen.

Die beiden Inhaber der Firma haben sich als frühere Mitarbeiter des bekannten Hamburger Professors Alexander Schönauer zusammengefunden, um ihre künstlerisch und technisch hervorragend geschulten Kräfte in einer gemeinsamen Werkstätte zu betätigen. O. Stüber erlangte seine erste Ausbildung bei Professor Fritz von Miller in München, dem Altmeister und Wiedererwecker neudeutscher Goldschmiedekunst, aus dessen Lehre die meisten unserer tüchtigsten Goldschmiede, wie Karl Groß — Dresden, Fritz Pöhlmann — Nürnberg, Ernst Riegel — Köln, Karl Rothmüller — München und auch A. Schönauer — Hamburg, hervorgegangen sind. Stüber war später einige Jahre in Skandinavien tätig und es ist unverkennbar, daß gerade der dortige Aufenthalt auf sein künstlerisches Empfinden und seine Ausdrucksform einen großen Einfluß erlangte. Kay erlernte das Kunsthandwerk unter tüchtigen Kräften in der Silberwarenfabrik von Koch & Bergfeld in Bremen, dann kam er nach der Silberwarenfabrik von Bruckmann & Söhne in Heilbronn, ferner arbeitete er in München, Wien, Frankfurt, Mainz, Köln und Trier zumeist in leitenden Stellungen. Außerdem hat sich Kay auf der Kunstgewerbeschule in Hamburg und auf Reisen im Auslande weiter gebildet.

Die Gründung des gemeinsamen Unternehmens erfolgte, wie bereits angeführt, nachdem beide einige Jahre in der Werkstätte Professor A. Schönauers ihre künstlerische Reife und ihr technisches Können noch wesentlich gefördert hatten. Beide Künstler, die sich in ihrem Wesen und Wirken gegenseitig ausgezeichnet ergänzen, gedenken noch manch schöne Aufgabe einer glücklichen Lösung zuzuführen. Wir werden deshalb von Zeit zu Zeit gern Veranlassung nehmen, ihre weitere Entwickelung in unserer Zeitschrift eingehender zu würdigen. W. R.



ZUR LEIPZIGER MICHAELIS-MESSE 1913

Sächsische Metallwarenfabrik August Wellner Söhne, Aue i. Sa. Wir möchten nicht verfehlen, unsere Leser auch hierdurch noch besonders darauf aufmerksam zu machen, daß die Firma Sächsische Metallwarenfabrik August Wellner Söhne, Aue i. Sa., auch auf der Michaelis-Messe 1913 in ihrem Ausstellungslokal: Handelshof, Zimmer Nr. 114a, eine besonders reichhaltige Kollektion ihrer Fabrikate zur Schau stellen wird.

Die Firma bringt laufend Neuheiten in künstlerisch vollendeten Formen heraus und ist wegen ihrer leistungsfähigen Fabrikation von modernen Alpaccasilber-Bestecken und Tafelgeräten in anerkannt erstklassiger Qualität und sonstigen kunstgewerblichen Gegenständen überall bestens bekannt, so daß es überflüssig ist, an dieser Stelle auf Einzelheiten zu verweisen.

Kataloge und Prospekte stellt die Firma Wellner Söhne allen Interessenten auf Wunsch gratis und franko zur Verfügung. —

Die Firma **Gebrüder Bretschneider, Leipzig-Reudnitz,** Lilienstraße 20, stellt in ihren Geschäftsräumen einige ihrer neuen Schaufenster-Einrichtungen in geschmackvoller, neuer Zusammenstellung aus. Außerdem bietet sich die seltene Gelegenheit, ein modernes komplettes Schaufenster in einer außergewöhnlichen

Breite von 4,60 m in Augenschein zu nehmen, welches für eine erste Hamburger Firma angefertigt und gebrauchsfertig inkl. Beleuchtungsanlage aufgestellt ist. Außerdem sind Neuheiten in Halbteilen, Ständern und Etuis vorrätig. —

Die Württembergische Metallwarenfabrik in Geislingen-St. mit Zweigniederlassung in Göppingen wird, wie alljährlich, auch diesmal auf der Leipziger Herbstmesse anwesend sein mit einer großen Auswahl ihrer neuesten Muster in versilberten, vergoldeten und vernickelten Metallwaren, Kupfer- und Messingwaren, sowie mit ihren neuesten Modellen versilberter Bestecke.

Das Ausstellungslokal befindet sich, wie bisher, im Städtischen Kaufhaus, II. Obergeschoß Nr. 150, Neumarktseite.

Auf die nebenstehenden Abbildungen einzelner der Geislinger Muster machen wir hiermit aufmerksam. —

Die Firma Eisenberger Etuisfabrik Max Retsch Nachf., Eisenberg i. Thür., stellt zur Herbstmesse in ihrem sehr bequem erreichbaren Lokal, Handelshof, III. Etage, Zimmer 204, gegenüber dem Hauptfahrstuhl, Grimmaische Strasse, eine recht große und umfangreiche Muster-Kollektion aus von Etuis für Bestecke, Uhren, Bijouterien, Nagelpflege, Bürsten-Garnituren, Rasier-Apparate, Haarschmuck und Instrumente jeglicher Art etc. Auch Muster von Juwelier-Kartonnagen und Schaufenster-Etalagen, Muster-Koffern etc. sind in reichhaltiger Auswahl vertreten, so daß ein Besuch dieser Ausstellung jedem Interessenten warm empfohlen werden kann.

Die Firma ist eine der größten der Branche und allgemein als leistungsfähig bekannt. Infolge rationellen Großbetriebes und bester maschineller Einrichtungen ist die Firma auf Massen-Artikel sehr gut eingerichtet und erledigt auch jede Spezial-Ausführung in allen nur vorkommenden Zusammenstellungen und für die beliebigsten Gegenstände rasch und zu vorteilhaften Preisen.

Courante Besteck-, Uhren- und Schmuck-Etuis, ebenso wie Kartonnagen und Schaufenster-Etalagen können sofort vom Lager expediert werden.

Die Fachschule für Diamantschleiferei in Hanau

Die Hanauer Handelskammer macht in ihren neuesten Mitteilungen hierüber folgende Angaben: „Nach langdauernden und mühevollen Vorverhandlungen, in welchen die Hanauer Handelskammer in leitender Stellung beteiligt war, ist ein für die deutsche Diamantschleiferei höchst bedeutsames Projekt, nämlich die Errichtung einer Fachschule für Diamantschleiferei in Hanau im Anschluß an die königliche Zeichenakademie (Fachschule für Edelmetallindustrie) zustande gebracht worden, ein Projekt, das auch die tatkräftige Unterstützung des Herrn Ministers für Handel und Gewerbe und des Herrn Staatssekretärs des Reichskolonialamts sowie der städtischen Körperschaften in Hanau gefunden hat. Inzwischen ist die Verwirklichung des Projektes gesichert; der Herr Minister für Handel und Gewerbe hat, nachdem die finanzielle Unterlage von ihm als ausreichend erachtet worden ist, die Genehmigung zur Errichtung der Fachschule erteilt. Die für die Unterhaltung der Fachschule für die Dauer von fünf Jahren erforderlichen Mittel belaufen sich auf 56000 Mk. und werden aufgebracht von einigen deutsch-südwestafrikanischen Schürfgesellschaften und der Diamantenregie, während die Stadt Hanau die Erstellung der erforderlichen Unterrichtsräume bis zur Errichtung des neuen Lehrgebäudes der königlichen Zeichenakademie übernommen hat. Das erforderliche Schleifmaterial an Rohdiamanten wird eine hiesige große Schleiferei liefern. Mit den für die Errichtung der Fachschule erforderlichen weiteren Schritten schultechnischer Art ist der Direktor der königlichen Zeichenakademie, Herr Professor Leven in Hanau, beauftragt.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Todesfälle

Idar. Herr Goldschmied Rudolf Becker ist gestorben.

Auszeichnungen

Dessau. Herr Juwelier Emil Weiß wurde zum Hoflieferanten des Herzogs von Anhalt ernannt.

Schwäb. Gmünd. Dem Silberarbeiter Josef Dangelmaier in der Bijouteriefabrik von Aurel Knödler wurde für 39jährige Dienstzeit die Medaille der König-Karl-Jubiläumsstiftung für treue Arbeit verliehen.

Jubiläen

Pforzheim. Ein Veteran der Arbeit vollendete sein 80. Lebensjahr. Herr Gottlieb Kusterer von hier sieht auf 45 Jahre treuer und fleißiger Arbeit im Geschäft der Firma Ed. Winter & Co., Bijouteriefabrik, zurück.

Schwäb. Gmünd. Dieser Tage konnte der Maschinenschleifer Karl Stegmaier aus Iggingen auf eine 25jährige Tätigkeit bei der Firma Gebr. Deyhle, Silberwarenfabrik, zurückblicken.

Geschäftseröffnungen

Döbeln. Herr Richard Wermann eröffnete Sattelstr. 9 ein Gold- und Silberwaren-Spezialgeschäft.

Gleiwitz. Herr Joh. Grieger eröffnete Wilhelmstr. 36 ein Geschäft in Goldwaren, Uhren usw.

Hamburg. Herr Otto Hass, eröffnet am 2. September in Hamburg 5, Beim Strohhause 18, ein Ladengeschäft, und zwar in Verbindung mit seinem bisherigen Arbeitsgeschäfte.

Betrug, Diebstahl und Einbruch

Berliner Einbrecher in Kopenhagen verhaftet. Wie aus Kopenhagen gemeldet wird, sind dort zwei Berliner, ein Schlächter Ferner und ein Seemann Weiß verhaftet worden, die bei einem Einbruch in einen Juwelierladen Schmucksachen im Werte von 4000 Kronen gestohlen haben. Die Einbrecher stehen auch im Verdacht, an dem kürzlich verübten Kopenhagener Sparkassenraub, bei dem den Tätern gegen 9000 Kronen zur Beute fielen, beteiligt gewesen zu sein. Die Polizei nimmt an, daß die Verhafteten Mitglieder einer internationalen Einbrecherbande sind. Die Berliner Polizei ist von der Verhaftung der Einbrecher benachrichtigt worden.

Genf. Eine internationale Diebesbande sucht schon längere Zeit die Schweizer Expreßzüge heim. Ihr neuestes Opfer ist ein Juwelenreisender, dem im Expreß Genf — Freiburg — Bern Schmucksachen entwendet wurden, deren Wert sich auf 700000 Frcs. beläuft. Alle Grenzstationen und die großen Juweliergeschäfte wurden von dem Diebstahl in Kenntnis gesetzt.

Neukölln. Für 5000 Mark Schmucksachen erbeuteten Diebe, die einen Einbruch in das Goldwarengeschäft von Hellmuth Schmidt in der Bergstraße 91 zu Neukölln verübten. Der Bestohlene hat für die Wiederherbeischaffung der Waren eine Belohnung von 10 Prozent des Wertes ausgesetzt. Unter den gestohlenen Gegenständen befinden sich 12 goldene Damenuhren, 10 goldene Broschen, 10 goldene Armbänder, 6 Handtaschen, 100 Herrenuhrketten und eine Reihe Damenmedaillons.

Aus dem Gerichtssaal

Sorau. Der Goldschmied Walter Berndt wurde wegen Konkursvergehen, Betrug usw. zu zwei Jahren Gefängnis verurteilt, außerdem wurde auf 5 Jahre Ehrverlust erkannt. Seine Ehefrau erhielt wegen Beihilfe 1 Monat Gefängnis.

Vereinsnachrichten

Halberstadt. Eine Anzahl Goldschmiede und Juweliere in Halberstadt hat beantragt, eine Ordnung zu erlassen, wonach innerhalb der Kreise Halberstadt Stadt und Land, Oschersleben, Wernigerode, Quedlinburg, Stadt und Land, und des Stadtkreises Aschersleben sämtliche Gewerbetreibende, die das Juwelier-, Gold- und Silberschmiede-Gewerbe ausüben, einer neu zu errichtenden Zwangsinnung anzugehören haben.

Zwangs-Innung für das Uhrmacher- u. Goldschmiede-Handwerk Bochum. Eine Hauptversammlung tagte im Innungslokale „Hotel Bristol". Den Vorsitz führte Obermeister Druffel. Den Hauptteil der Versammlung bildete die Beratung innerer Angelegenheiten. Von der Absendung von Delegierten zum Uhrmacher-Bundestag in Berlin wurde Abstand genommen.

Frage- und Antwortkasten

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANTWORTEN:

Zur Frage Nr. 1627. Um fugenlos geschmiedete Trauringe zu stempeln, bedient man sich einer Bleiunterlage. Diese wird auf ein Bretteisen gelegt und hierauf wird das Stempeln vorgenommen. Nach dieser Methode ist ein Beschädigen der Ringe ausgeschlossen.

Zur Frage Nr. 1628. Um Maschinen, Werkzeuge usw. vor Rost zu schützen, streicht man sie mit Leinöl ein. Zunächst werden die Maschinenteile etwas angewärmt (etwa mit einer Benzinlötlampe) dann wird das ebenfalls erwärmte Leinöl mit einem Pinsel aufgetragen, zuletzt muß mit einem Lappen nachgerieben werden. Es ist auch zu empfehlen, die Maschinen mit Zaponlack zu überziehen.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

Nr. 585. Wer liefert billigst Halbedelsteine, auch paarweise, zu Ohrschmuck passend?

Nr. 588. Wer liefert elastische Schmirgel-Scheiben zum Schleifen in folgenden Abmessungen: Durchmesser 60 mm und Breite 20 mm?

Nr. 589. Wer erzeugt Biergläser, welche als Deckel einen preußischen Kanonierhelm in 800/ooo Silber haben?

Neue Bücher und Zeitschriften

Offizielles Leipziger Meß-Adreßbuch. (Verkäufer-Verzeichnis). Rechtzeitig für alle an den Leipziger Messen Beteiligten, insbesondere aber für die Einkaufsfirmen, ist das vom Meßausschuß der Handelskammer Leipzig zur bevorstehenden Michaelis-Messe (Beginn Sonntag, am 31. August) nunmehr bereits in der 35. Auflage neubearbeitete Offizielle Leipziger Meß-Adreßbuch erschienen. Der stattliche braune Band, mit besonders für die Messe bearbeitetem Stadtplan, Plänen von den städtischen Meßgebäuden „Handelshof" und „Kaufhaus", umfangreichem Inseratenanhang, Nachtrag usw. hat in diesen Tagen wieder die gewohnte Reise zu den Meßeinkäufern im In- und Auslande angetreten, die auf Grund seiner Angaben nunmehr ihren Arbeitsplan für die kommenden Meßtage entwerfen. Auf der Messe selbst dient das Buch als anerkannt zuverlässiger Führer durch die Musterlager der insgesamt 4024 Firmen, die es diesmal aufzählt. Unter diesen Firmen, die das weite Gebiet der keramischen, Glas-, Metall-, Holz-, Papier-, Leder-, Gummi-, Korb-, Kurz-, Galanterie-, Spielwarenbranchen und aller verwandten Geschäftszweige umfassen, befinden sich annähernd 500, die ihre Muster zum ersten Male auf der Messe zur Schau stellen. Von der Gesamtzahl entfallen 3670 Firmen auf das Deutsche Reich, 241 auf Österreich-Ungarn und 113 auf das übrige Ausland (Frankreich 43, Großbritannien 15, Schweiz 10, Italien 8, Niederlande 7, Schweden 7, Belgien 6, Dänemark 4, Norwegen 3, Rußland 3, Nord-Amerika 6, Asien 1). Das Buch wird vom Meßausschuß der Handelskammer Leipzig vor und während der Messe in einer ganz bedeutenden Anzahl an die Meß-Einkäufer unentgeltlich verbreitet. Den Inseratenteil besorgt wie beim Einkäufer-Verzeichnis die Firma Haasenstein & Vogler, A.-G., Leipzig, mit ihren sämtlichen Filialen.

Verbandstag der deutschen Juweliere in Goslar

In unserem Bericht befindet sich insofern ein Fehler, als ausgedrückt wurde, daß der Leiter der Verhandlungen Herr Obermeister Menzel gewesen sei. Dieser vertrat aber nur Herrn Obermeister Fischer, der der eigentliche Verhandlungsleiter war. Ein Druckfehler liegt in der Ziffer des Prämiensatzes für die Einbruchskasse. Hier soll es nicht heißen: der Prämiensatz ist von 1 auf 2 % erhöht worden, sondern, wie ja jeder Leser selbst bemerkt haben wird, von 1 auf 2 ‰. Das Referat über Punkt 17 hielt Herr Hofjuwelier J. Th. Heinze, nicht Herr Holöhr, wie wir schrieben.

Geschäftsverkehr

(Für Mitteilungen unter dieser Rubrik übernimmt die Schriftleitung keine Verantwortung)

Die Rheinische Gold- und Silber-Scheideanstalt Thum & Conrad, Düsseldorf, Kurfürstenstraße 44, hat ihren Betrieb bedeutend vergrößert und nach Immermannstraße 64 verlegt. Die Firma besitzt einen auf das Praktischste und Modernste eingerichteten Betrieb mit Walzwerk, Amalgam-Fabrikation, Gekrätzmühle, chem. Laboratorium, Schmelzerei und Legierungsanstalt und ist dadurch in der Lage, alle Bestellungen und Sendungen aufs prompteste zu erledigen. Ein großer Kundenkreis bürgt für die Reellität der Firma. Wir können die Firma unseren Lesern nur aufs angelegentlichste empfehlen.

Michaelis-Meßaussteller-Verzeichnis

Ergänzung und Berichtigung

Leipzig. Die Firma Steinmetz & Lingner, Spezialringhaus und Goldwaren en gros, hat ihr Meßausstellungslokal in den Geschäftsräumen Schillerstraße 7, worauf wir ausdrücklich hinweisen, da die Aufnahme im Meßaussteller-Verzeichnis der letzten Nummer übersehen wurde.

Leipzig. Die Firma Carl Löhr Nachf., Pforzheim, hat ihr Ausstellungslokal in Specks Hof, Zimmer 105, nicht Zimmer 8, wie in letzter Nummer berichtet wurde.

34. JAHRGANG

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

NUMMER 36

Leipzig, den 6. September 1913

Die Chemie und Galvanotechnik im Berufe des Goldschmieds!

(40. Forts.)

Abformen mit Wachs und ähnlichen Stoffen. Sehr nahe lag die Verwendung von plastischen, fettigen Substanzen, wie Wachs, Stearin, Paraffin oder Mischungen ähnlicher Stoffe, die von den kalten elektrolytischen Bädern nicht angegriffen werden. Reines Wachs und Stearin für sich allein kann man nur für ganz wenig erhabene Originale verwenden. Ebenso wie es bei den Wachskompositionen üblich ist, müssen auch bei den Stearin- und Wachsformen die Modelle mit Seife oder Fett eingerieben werden, um ein Anhaften an der Formmasse zu vermeiden.

Abformen mit Stearin. Das Modell wird in einen Rahmen aus Holz, Kitt oder ähnlichen Materialien eingebettet und in die so entstandene Form wird das geschmolzene Stearin über das Modell eingegossen. Die Temperatur des Stearins soll möglichst niedrig gehalten sein, am besten dem Erstarrungspunkte nahe. Bei zu hoher Temperatur wird das Stearin zu leicht kristallinisch, wodurch die Schönheit und die Festigkeit der Form leiden. Wegen der Durchsichtigkeit des Stearins kann man beim Abformen sich ansetzende Luftblasen leicht bemerken; man entfernt diese mit einem Pinsel, solange das Stearin noch nicht erstarrt ist. Das sogenannte magere Stearin des Handels besitzt ein grofzes Bestreben zu kristallisieren; dies kann dadurch etwas aufgehoben werden, indem man fettige Substanzen (Talg, Öl oder Terpentin) zusetzt. Die Stearinformen müssen vom Modell abgenommen werden, solange das Stearin noch warm ist. Man kann dann das Leitendmachen wesentlich rascher ausführen, weil der etwa hierzu benutzte Graphit auf dem warmen, klebrigen Stearin besser haftet. Beim chemischen Metallisieren wird ebenfalls die Metallfüllung bedeutend erleichtert und beschleunigt. Weiter ist für diese Vorschrift der Umstand mafzgebend, dafz sich das Stearin während des Erkaltens zusammenzieht und dabei häufig reifzt. Brandely soll das Zusammenziehen der Stearinformen ausgenutzt haben, um eine Goldschüssel in der Staatsbibliothek zu Paris auf die Hälfte des Modells zu verkleinern. Von den Stearinformen machte er wiederholt galvanoplastische Abdrücke und davon wieder neue Formen, wobei jede weitere Stearinform wieder etwas kleiner als das ursprüngliche Modell ausfiel, ohne dafz der Abdruck an Feinheit eingebüfzt oder sich die relativen Verhältnisse geändert hätten.

Abformen von Gipsmodellen in Stearin. Originale aus Gips, die in Stearin abgeformt werden sollen, müssen vorher mit Stearin selbst oder einer Leimlösung oder einer Lösung von Zelluloid in Aceton getränkt werden, um die Poren der Gipsmasse auszufüllen. Damit ein Festhaften des Stearins auf dem Modell verhütet wird, ist es auf jeden Fall angebracht, die Oberfläche des Modells mit Graphit einzupinseln. Den gleichen Zweck erreicht man auch dadurch, dafz man den Gips mit Wasser tränkt und dann erst das Stearin darüber giefzt.

Meistens werden zum Abformen dem gewöhnlichen Wachs noch andere Stoffe beigefügt, um die Masse geschmeidiger und elastischer zu machen. Als solche Kompositionen dienen folgende:

Masse nach G. L. von Kress:

Weisses Wachs	120	Teile
Stearin	50	„
Talg	30	„
Syrischer Asphalt	40	„
Geschlämmter Graphit	5	„

Masse von Karl Kempe:

Gelbes Bienenwachs	700 Teile
Paraffin	100 „
Venetianischer Terpentin	55 „
Graphit	175 „

oder:

Scheibenwachs	50 Teile
Gelbes Wachs	30 „
Ceresin	15 „
Venetianischer Terpentin	5 „

Masse von Hackewitz:

Wachs	20 Teile
Dicker Terpentin	20 „
Kolophonium	10 „
Graphit	50 „

Infolge des hohen Graphitgehaltes ist diese Masse an und für sich schon sehr gut leitend, sie ist deshalb für schwer zu graphitierende Formen zu empfehlen.

Masse von Urqubart:

Gelbes Wachs	900 Teile
Venetianischer Terpentin	135 „
Graphit	22 „

Masse von Furlong:

Reines Bienenwachs	850 Teile
Rohterpentin	100 „
Geschlämmter Graphit	50 „

Furlong empfiehlt die gemischte Masse in einem Dampftroge zwei bis drei Stunden zu erhitzen, um jede Feuchtigkeit zu entfernen. Weiter schlägt er vor, je nach der Jahreszeit die Gewichtsmenge von Wachs und Terpentin zu ändern. Besonders in den heißen Sommermonaten, wo die Masse leicht zu weich wird, ist der Zusatz von Terpentin zu verringern, damit man scharfe Formen erhält, die beim darauffolgenden Graphitieren nicht an Feinheit verlieren. Um die Formen im Sommer noch widerstandsfähiger zu machen, empfiehlt er einen Zusatz von noch 50 Teilen Burgunderpech, das dem Wachs eine größere Härte verleiht.

Nach Untersuchungen Dr. Pfanhausers hat sich folgende Masse sehr gut bewährt, besonders beim Abformen unterschnittener Modelle. Die Masse ist äußerst elastisch und man kann mit einiger Vorsicht Gegenstände mit ziemlich weit vorspringenden Stellen damit abformen. Die Masse besteht aus:

Bienenwachs (gelb)	400 Teile
Erdwachs (Ozokerit)	300 „
Paraffin	100 „
Venetianischer Terpentin	60 „
Graphit (geschlämmt)	150 „

In den Sommermonaten benutzt man die Mischung in nachstehendem Verhältnis:

Bienenwachs (gelb)	250 Teile
Erdwachs (Ozokerit)	450 „
Paraffin	50 „
Venetianischer Terpentin	35 „
Graphit (geschlämmt)	180 „

Je nach dem Profil der abzuformenden Modelle oder Originale gießt man sich Platten von 1 bis 5 cm Dicke; das Schmelzen erfolgt in einem besonderen Wachsschmelzkessel. Der Einsatz, in dem das Wachs geschmolzen wird, besteht meistens aus getriebenem Kupfer. Der Schmelzkessel hat doppelte Wandung und wird mit Dampf geheizt. Eine unmittelbare Anwärmung des Wachses mit Gas- oder Herdfeuerung ist zu vermeiden, weil das Wachs leicht anbrennt. Ist das Wachs geschmolzen, dann werden die anderen Stoffe in der angegebenen Reihenfolge zugefügt und mit einem Holzstabe umgerührt. Bereits gebrauchtes Wachs kann natürlich immer wieder eingeschmolzen und frisch verwendet werden.

Das Ausgießen der Tafeln geschieht auf flachen Eisenplatten, die mit Stegen aus Metall oder Holz umrandet wurden. Bevor das Wachs erkaltet, wird es mit langschneidigen, scharfen Instrumenten flach geschabt und mit Graphit eingestaubt und gebürstet. Die graphitierte Wachsplatte ist dann zum Prägen fertig.

Nun wird das Original zum Prägen vorbereitet und mit einem Rahmen umgeben, der es beim Prägen vor allzu starkem Drucke schützem muß. Zum Prägen wird die Wachsplatte auf den Tisch der Presse gelegt, das Modell ganz wenig mit Seifenwasser eingerieben oder mit einem geölten Tuch behandelt und auf die Wachsplatte gelegt. Darauf wird ein mäßig starker Druck mit der Presse ausgeübt. Das Wachs muß noch lauwarm zur Prägung gelangen und ist so lange unter der Presse zu belassen, bis es die normale Temperatur erreicht hat.

Abformen mit Guttapercha. Zum Abformen von Gegenständen aus Metall verwendet man sehr häufig Guttapercha, hauptsächlich in der Silbergalvanoplastik, weil die Guttapercha in den cyankalischen Silberlösungen fast gar nicht angegriffen wird. Man kann mit diesem Material also die sonst für cyankalische Lösungen gebräuchlichen Kupfer- oder Metallmatrizen ersetzen.

Guttapercha besitzt die Fähigkeit, in heißem Wasser, auch in trockener Wärme, zu erweichen ohne klebrig zu werden. Nach dem Erkalten und Erstarren behält es immer noch einen gewissen Grad von Elastizität, so daß man, ohne die Genauigkeit des Abdruckes zu beeinträchtigen, das Original aus der Masse herauslösen kann. Man vermag deshalb in Guttapercha Gegenstände aus einem Stück zu formen, zu denen man bei Anwendung jeder anderen Formmasse unbedingt mehrere zusammenzusetzende Formstücke nehmen müßte. Bedingung ist nur, daß das Modell einen

gewissen Druck verträgt, der unter der Presse zur Erzielung eines mathematisch genauen Abdruckes unvermeidlich ist.

Die Guttapercha wird weder von sauren noch von cyankalischen kalten Lösungen angegriffen, verändert die Form nicht, hat einen kleinen thermischen Ausdehnungskoeffizienten und kann wiederholt als Matrizenmaterial dienen.

Es ist sehr schwierig, im Handel eine Guttapercha von geeignet guter Qualität zu finden; manchmal ist sie zu alt, spröde (mager) oder mit Gummi vermengt, klebrig (läßt nicht aus) oder mit Faserstoffen verunreinigt, welche das genaue Abformen erschweren. Die ersten beiden Sorten sind überhaupt nicht brauchbar, die letztere Sorte kann man von den Faserstoffen befreien, wenn man sie in 70 bis 80° C warmem Wasser erweicht und durchknetet und mit der feuchten Hand die Unreinheiten entfernt.

Man achte darauf, das Wasser niemals kochend zu benutzen, weil darin die Guttapercha klebrig wird. Beim Durchkneten verfährt man am besten so, daß man von der Masse die erweichten Stücke allmählich abreißt und daraus die Faserstoffe entfernt. Zuletzt knetet man die einzelnen Stücke wieder zusammen, wobei man die Hände mit Glyzerin befeuchtet, weil dadurch das lästige Ankleben der Guttapercha an den Händen verhindert wird. Das Durchkneten muß so lange fortgesetzt werden, bis alle Luftblasen aus der Masse verschwunden sind.

Zum Abformen mit Guttapercha wird die weiche Masse und auch das Modell mit Glyzerin und Graphit eingeschmiert. Die flachgedrückte Masse wird in einen Eisenrahmen gelegt, die Tischplatte der Presse ebenfalls mit Glyzerin befeuchtet und nun die Prägung vollzogen. Man läßt Form und Modell wieder bis zum vollständigen Erkalten in der Presse.

Hat man eine Vorrichtung zur Hand, etwa einen Kasten aus Gußeisen, in der man das Modell mit der abzuformenden Fläche nach oben auf den Boden einlegt und drückt dann die Guttapercha mit einem passenden Stempel unter der Presse ein, so erhält man naturgemäß eine der genauesten und vollkommensten Formen.

Der Franzose Lenoir verwendet, um Gegenstände, die weniger Druck aushalten, auch mit Guttapercha abformen zu können, eine Mischung von

Guttapercha	10 Teile
Schweinefett	4 „
Harz	3 „

Diese Masse ist so weich, daß sie in erwärmtem Zustande mit der Hand in die Tiefen des Modells eingedrückt werden kann.

Dr. F. Binder beschreibt das Lenoirsche Verfahren in seinem ausführlichen Handbuche der Galvanoplastik wie folgt: Zuerst wird die eine Seite oder, wenn sich mehr als zwei Formteile nötig erweisen, ein Stück des Gegenstandes mit Gips umgossen und der Rand des Gipsgusses mit kleinen Löchern versehen. Hierauf wird die Guttaperchamischung, welche bereits in einem Metallkasten in einem Wasserbade bis fast 100° C erwärmt worden ist, über die freigebliebene Seite des Modells gelegt und mit den Fingern in alle Vertiefungen des Modells und in die Löcher des Gipsgusses eingedrückt. Der Guttaperchaabdruck wird dann abgenommen, nachdem er erhärtet ist und an seine Stelle ein Gipsabguß gebracht. Endlich bringt man an die Stelle des ersten Gipsabgusses auch die Guttaperchamasse und erhält auf diese Weise eine vollständige Matrize des Modells in zwei Stücken, die sich leicht miteinander vereinigen lassen, da die durch die Löcher im Gipsabguß entstandenen Zapfen der einen Hälfte in die Löcher der anderen passen.

Auf diese Art kann man ganz zarte Gegenstände, wie Insekten, Blätter und dergleichen, abformen.

Ernst Murlot fils in Paris stellt ein Surrogat für Guttapercha aus Birkenrinde dar, das sich ähnlich wie reine Guttapercha verhalten soll. Es wird als Zusatz zu Guttapercha empfohlen. (Forts. folgt)

Aus Werkstatt und Praxis

Alaun als Stockkitt

Man bekommt in der Werkstatt oft einen Stockgriff zum Löten, der mit Alaun ausgefüllt ist. Während man nun bei anderen Kitten leichte Arbeit hat, diesen zu entfernen, um den Griff ins Feuer zu nehmen, weiß man nicht wie man das Alaun lösen soll. Anwärmen nützt nichts, Wasser löst auch nicht, und doch gibt es ein einfaches Mittel dazu, nämlich verdünnte Schwefelsäure. Ich wußte mir einmal nicht zu helfen, als ich einen mit Alaun ausgekitteten Stock bekam. In meiner Verzweiflung legte ich ihn in die Beize und — vergaß ihn. Nach acht Tagen denke ich daran, nehme ihn heraus und siehe da, der Griff war ganz sauber geworden. Seitdem löse ich Alaun nur noch so. Das einzige Unan-

genehme daran ist, daß es längere Zeit braucht, ehe es sich löst.

Ich möchte aber überhaupt abraten, Alaun als Stockkitt zu verwenden. Es mag ja ganz bequem sein, das kalt anzuwendende Alaun zu nehmen, aber das dicke Ende kommt nach. Alaun ist bekanntlich ein Kali, das stark auskristallisiert und erhärtet ein gutes Füll- und Bindemittel gibt, weshalb es auch als Stockkitt angewandt wird; aber es hat auch seine Nachteile, es ist Temperatureinflüssen stark unterworfen. Die meisten Stockgriffe, die mit Alaun ausgekittet zu mir in Reparaturen kamen, waren gesprengt, d. h. die Fuge war oft in ihrer ganzen Länge aufgeplatzt. Es ist doch recht unangenehm, wenn man einen verkauften Stock zurückbekommt, dem die „Naht geplatzt ist". Ärger mit der Kundschaft bleibt dann nicht aus. Ein reparierter Stock ist schließlich auch kein neuer mehr. Die heute in allen Werkzeughandlungen erhältlichen Kitte sind bei weitem ungefährlicher und bei einer Reparatur entschieden praktischer. Die kleine Unbequemlichkeit beim Füllen ist wohl dabei mit in den Kauf zu nehmen. R. H.

Neue französische Platinstempel

Frankreich, das klassische Land der Punzierung, das schon unter Karl V. die Punzierung der Gold- und Silberarbeiten den Beamten der königlichen Münze zugewiesen hatte und um 1779 die einheitliche Kontrolle gesetzlich als staatliche Einrichtung einführte, hat jetzt nun auch die Stempelung des in den letzten Jahren zu Goldschmiedearbeiten viel verwendeten Platins gesetzlich festgelegt. Platin, ursprünglich infolge seiner ungemeinen Widerstandsfähigkeit, zu technischen und chemischen Apparaten verwendet, wurde erst spät für die Goldschmiedekunst entdeckt, obwohl Rußland schon 1828 die sogenannten weißen Dukaten, Platindukaten, aus reinem Platin prägen ließ. Dem Platin, bekanntlich ein edles Metall, mit seinem grauweißen, ins bläuliche schimmernden Glanze und unerreichter Folie zum Fassen von Brillanten, welches rasch zu namhafter Verwendung in der Goldschmiederei gelangte, wurde kein langes Leben vorhergesagt, da es gleichzeitig durch Surrogate stark nachgeahmt wurde. Diese Voraussagung hat, wie der zunehmende Verbrauch des Platins auch im Bijouteriefache erweist, auch in Frankreich gänzlich fehlgeschlagen, so daß man gegenwärtig zu der erwähnten staatlichen Vorkehrung geschritten ist.


1


2


3

Drei Garantiestempel sind es, die für die Markierung von Goldschmiedearbeiten und Juwelenschmuck, welche ganz oder teilweise aus Platin bestehen, zu dienen haben, und welche durch die beigefügten Abbildungen veranschaulicht werden:

1. Ein Hundekopf (rechtes Profil) zum Stempeln einheimischer Fabrikate, welche zum Verkauf in Frankreich bestimmt sind;
2. Ein Mädchenkopf (linkes Profil) zum Stempeln der Gegenstände zum Export;
3. Eine Männermaske (en face) zum Stempeln importierter Waren.

Ignaz G. Henger.

Frankreichs Außenhandel in Edelmetallwaren im Jahre 1912

= Frankreich kann ausweislich seiner Einfuhrstatistik auch für die Folge noch als ein gutes Absatzgebiet für fremdländische Edelmetallwaren angesehen werden; denn vermag der Import von solchen angesichts der schweren Zollbelastung auch nicht in allen Warengruppen Fortschritte zu machen, so hält sich derselbe doch durchweg auf seiner bisherigen recht bedeutenden Höhe. Eine Beleuchtung des französischen Edelmetallwarenmarktes an der Hand der Statistik dürfte daher von Interesse sein. Die Einfuhr von Edelmetallwaren nach Frankreich hat sich hiernach in den letzten drei Jahren wie folgt entwickelt:

Art der Ware		Einfuhr 1912	1911	1910
Edelmetallwaren: aus Gold oder Platin	kg	174	148	108
	Wert in 1000 Fr.	350	297	217
aus Silber oder feuervergoldetem Silber	kg	9317	9367	8351
	Wert in 1000 Fr	2143	2154	1921
Bijouterien aus Gold oder Silber	kg	7712	5913	5767
	Wert in 1000 Fr.	38174	29269	28547
aus Silber oder feuervergoldetem Silber	kg	6517	6808	7007
	Wert in 1000 Fr.	3910	4085	4204

Hiernach hat Frankreichs Einfuhr von Bijouteriewaren

aus Gold oder Platin, die an sich schon recht beträchtlich ist, im letztvergangenen Jahre eine erhebliche Zunahme erfahren, während sich der Import der sonstigen Artikel durchweg auf seiner bisherigen Höhe gehalten hat.

Die Entwicklung der einschlägigen Ausfuhr ist in nachstehendem Zahlenbilde ersichtlich gemacht:

Art der Ware		Ausfuhr 1912	1911	1910
Edelmetallwaren:				
aus Gold oder Platin	kg	1272	1158	1786
	Wert in 1000 Fr.	2486	2217	3492
aus Silber oder feuervergoldetem Silber	kg	41156	43283	38313
	Wert in 1000 Fr.	9803	10288	9074
Bijouterien aus Gold oder Platin	kg	2584	5185	5017
	Wert in 1000 Fr.	14905	30237	29433
aus Silber oder feuervergoldetem Silber	kg	14961	16628	12876
	Wert in 1000 Fr.	8884	9804	7599

Der französische Export von Edelmetallwaren übertrifft somit den Import nicht unbedeutend, vermag aber im Gegensatz zu letzterem keine Fortschritte mehr zu machen; bei der Ausfuhr von Bijouterien tritt sogar im Gegensatz zur Einfuhr eine starke Rückwärtsbewegung in die Erscheinung.

Die französische Statistik läßt nicht ersehen, in welcher Weise die einzelnen Länder an dieser Handelsbewegung beteiligt sind. Was den an dieser Stelle besonders interessierenden Anteil Deutschlands anbetrifft, so gibt hierüber unsere amtliche Statistik die nachstehende Auskunft:

Art der Ware	Deutsche Einfuhr aus Frankreich 1912	1911
Waren aus Gold außer echtem Blattgold und Flittern	10,14 dz	10,36 dz
Echtes Blattgold und Flittern aus Gold	0,35 „	0,43 „
Silbergespinst, Tressenwaren, Gewebe, Knopfmacherwaren aus Silbergespinst ohne andere Gespinste (auch vergoldet)	1,62 „	1,91 „
Tafelgeräte aus Silber	50,79 „	53,36 „
Schmuckgegenstände aus Silber, Silbergeflechte, Silbergewebe usw.	20,25 „	20,64 „
	Deutsche Ausfuhr nach Frankreich 1912	**1911**
Waren aus Gold außer echtem Blattgold und Flittern	12,87 dz	11,13 dz
Echtes Blattgold und Flittern aus Gold	15,42 „	11,59 „
Waren aus Platin, Platinmetallen	1,04 „	1,34 „
Tafelgeräte aus Silber	13,37 „	43,31 „
Schmuckgegenstände aus Silber, Silbergeflechte, Silbergewebe usw.	65,11 „	43,08 „
Echtes Blattsilber, Flitter aus Silber	7,28 „	6,38 „

Die Sheffielder Silberwaren-Industrie 1912

Das Jahr 1912 war für das Sheffielder Geschäft in Silber- und plattierten Waren das fünfte einer aufeinander folgenden Reihe von Jahren, die als gut zu bezeichnen sind. Die Herstellung von plattierten Waren aller Art hat sich in ganz außerordentlicher Weise gehoben und hat eine Ausdehnung erreicht, welche selbst diejenige des vorherigen Rekordjahres bei weitem überstieg. Der Bedarf erstreckte sich auf alle Klassen von plattierten Waren, Tafelgeschirr und dergleichen bis zu den feinsten massiven Silberwaren. Die Nachfrage nach Gabeln und Löffeln für den auswärtigen Markt war so groß, wie noch nie dagewesen und wie man noch vor wenigen Jahren es überhaupt nicht für möglich gehalten hätte. Australien und Kanada waren sehr gute Abnehmer, aber auch im Verkehr mit den Ländern des europäischen Kontinents, besonders mit Frankreich und den übrigen britischen Besitzungen, ist eine große Besserung zu verzeichnen. Es soll hier erwähnt sein, daß die Sheffielder Silberwaren-Industrie mehr Wert auf Qualitätsware legt als auf billigere Handelsware, nach der ein Bedarf für die große Menge Neuansiedler in Kanada und Australien in den letzten Jahren sich eingestellt hat, an deren Herstellung die hiesigen Arbeiter aber nicht gewöhnt sind.

Die Silberpreise haben im Laufe des Jahres eine stetige Erhöhung erfahren, im ganzen betrug sie 6 *d.* die Unze. Neusilber dagegen hat sich wenig geändert und kostet nur 1 *d.* das englische Pfund mehr als im Vorjahre. Der Markt in den Metallen, die in diesem Industriezweig in Frage kommen, war während des Jahres äußerst belebt und mit Ausnahme von Zink, das sich nur wenig bewegte, sind alle anderen Sorten zum Teil wesentlich teurer geworden. Die Schwankungen waren mehr oder weniger ausgeprägt. Am Ende des Jahres aber standen die Preise etwas niedriger als im Laufe des Jahres.

(Aus einem Berichte des Kaiserl. Konsulats in Sheffield.)

Ausstellungen

Von der großen Düsseldorfer Ausstellung 1915. Die für das Jahr 1915 in Düsseldorf geplante Ausstellung soll neben einer Kunstausstellung in sieben Gruppen den Fortschritt der Kultur des letzten Jahrhunderts vor Augen führen, wobei die Industriegruppe die Hauptrolle spielen dürfte. Die Ausstellung wird, soweit sie nicht die Kunst und einige Sondergebiete behandelt, durchaus den Charakter einer großen Industrie-Ausstellung tragen. Die Gruppe „Industrie und Gewerbe" umfaßt acht Abteilungen: Maschinenwesen, Bergbau- und Salinenwesen, Eisen, Metalle, Fertigwaren-Industrie, Textilindustrie, Nahrungs- und Genußmittel, Handwerk, Gewerbe und Kunstgewerbe. Eine besondere Gruppe soll für Armee- und Marinewesen geschaffen werden, eine weitere für den Verkehr. Es besteht ferner die Absicht, neben den modernen Errungenschaften ein geschichtliches Bild der Entwicklung der einzelnen Zweige der Technik zu geben.

Londoner Silberbericht

(Mitgeteilt von der Filiale der Württ. Vereinsbank in Schwäb. Gmünd)

London, 8. August. Unser Silbermarkt zeigte während der vergangenen Berichtswoche eine äußerst stilles Gepräge. Die Umsätze bewegten sich in sehr engen Grenzen, und der Preis bröckelte infolge Fehlens fast jeglicher Nachfage allmählich von $27^3/_8$ *d.* für Kasse, $27^9/_{16}$ *d.* für Lieferung, wie sich die Notiz am Ende der Vorwoche gestellt hatte, bis heute auf $27^3/_{16}$ *d.* für Kasse und $27^3/_8$ *d.* für Lieferung ab.

Während, wie schon erwähnt, in dieser Woche die Nachfrage für Silber seitens China und Indien verschwindend klein war, war auch das Angebot nur äußerst unbedeutend, und die Grundtendenz ist im großen und ganzen als ziemlich stetig zu bezeichnen.

Die Silberbestände in London, Shanghai und Bombay zeigen gegen die Vorwoche folgende Veränderungen:

London	Pfd. Sterl.	3900000	(+ Pfd. Sterl. 100000)
Sanghai	„ „	5870000	(+ „ „ 45000)
Bombay	„ „	540000	(− „ „ 60000)

Die Silberankünfte in dieser Woche betrugen

Pfd. Sterl.	131000.—	von Neuyork,
„ „	8500.—	„ Westindien
Pfd. Sterl.	139500.—	

während die heutige Ausfuhr nach Indien und den Osten etwa 250000 Pfd. Sterl. umfaßte.

Meister- und Gesellenprüfung

Die Gewerbeordnungsnovelle vom 30. Mai 1908 schreibt, woran wir nochmals erinnern, in ihren Übergangsbestimmungen vor, daß vor dem 1. Oktober 1913 die Ablegung der Meisterprüfung von der Gesellenprüfung nicht abhängig gemacht werden darf. „Das heißt mit anderen Worten (schreibt hierzu die allgemeine Handwerkerzeitung): Bis zum 1. Oktober 1913 kann sich ein Handwerker zur Meisterprüfung anmelden und diese regelrecht ablegen, wenn er auch keine Gesellenprüfung abgelegt hat und also auch keine geordnete Lehrzeit in dem Handwerk, in dem er die Meisterprüfung ablegen will, zurückgelegt hat. Nun aber ändert sich dieser Zustand am 1. Oktober d. J. Von diesem Zeitpunkt ab gelten die Übergangsbestimmungen zur Gewerbeordnungsnovelle vom 30. Mai 1908 nicht mehr, und daher kann niemand mehr die Meisterprüfung ablegen, der nicht vorher schon die Gesellenprüfung bestanden hat. Nur diejenigen, die am 1. Oktober 1908 bereits die Befugnis zur Anleitung von Lehrlingen besaßen, können sich noch nach dem 1. Oktober 1913 der Meisterprüfung unterwerfen, ohne vorher die Gesellenprüfung machen zu müssen. Zur Ablegung der Gesellenprüfung kann nur derjenige zugelassen werden, der das betreffende Gewerbe ordnungsgemäß erlernt hat. Diese Bestimmung ist von der einschneidendsten Bedeutung, es seien daher die Handwerker, die ihre Meisterprüfung abzulegen haben, hierauf ganz besonders aufmerksam gemacht. Insbesondere seien die Handwerker, die die Meisterprüfung abzulegen haben, um Lehrlinge anleiten zu dürfen, ermahnt, sich der Prüfung womöglich noch vor dem 1. Oktober zu unterziehen. Im andern Fall müßten sie, nämlich wenn sie seinerzeit nach Beendigung der Lehre die Gesellenprüfung nicht abgelegt haben, dies erst nachholen, um überhaupt zur Meisterprüfung zugelassen zu werden".

Patentnachrichten

(Patentbureau O. Krueger & Co., Dresden)

Eingetragene Gebrauchsmuster:

Klasse 33c 550821. Verstärkung für Ringgeflecht-Taschen. Rob. Ungerer, Pforzheim. Angemeldet 7. 4. 13.

Klasse 34c 551061. Präparierte Metallplatte zum Reinigen von Silber- und Goldgegenständen. Paul Schwarz, Berlin-Steglitz. Angemeldet 9. 4. 13.

Klasse 44a 551130. Ohrring. W. Nothwang, Pforzheim. Angemeldet 9. 4. 13.

Klasse 44a 548718. Schloß mit beiderseitiger Festhaltung für Armbänder, Schmuckketten oder dergl. Chr. Essig, Pforzheim. Angemeldet 15. 3. 13.

Klasse 44a 548968. Kettenwirbel-Sicherheitsschäkel. Mathias Schnack, Frankfurt a. M. Angemeldet 25. 3. 13.

Klasse 44a 549083. Sicherheitsverschluß für Broschen und Broschetts. Carl J. Zimmer, Acacias-Genf. Angemeldet 26. 2. 13.

Klasse 44a 549115. Armbandschloß, welches gleichzeitig ermöglicht, das Armband zu verengern und beliebige Gegenstände einzusetzen. Carl Härdtner, Pforzheim. Angemeldet 19. 3. 13.

Klasse 44a 549267. Kettenring mit beweglicher Steinfassung. Emil Gerhards Goldwaren-Großhandlung, Düsseldorf. 26. 3. 13.

Klasse 44a 551320. Gebetperlenschnur. Ad. Junge, Berlin-Friedenau. Angemeldet 28. 8. 12.

Klasse 44a 551372. Fingerring für auswechselbare Schmucksteine. Ernst Dreher, Hamburg. Ang. 9. 4. 13.

Klasse 44a 551443. Broschenverschluß mit federnder Hülse, welche über die Nadelspitze greift. Rud. Janisch, Paris. Angemeldet 9. 4. 13.

Klasse 44a 551624. Gliederarmband mit auswechselbarem Glied. Carl Scheufele, Pforzheim. Ang. 11. 4. 13.

Klasse 44a 551812. Fingerring mit beiderseits freiliegendem Einlegerahmen für verkleinerte Nachbildungen von Abzeichen, Bildern und dergl. Paulmann & Crone, Lüdenscheid i. W. Angemeldet 11. 4. 13.

Klasse 44a 551883. Armbandverschluß. Kuttroff & Volz Nachf., Pforzheim. Angemeldet 10. 1. 13.

Klasse 44a 553185. Schließsicherung an Schlössern für Schmucksachen wie Armbänder, Kolliers und dergl. Gust. Osterloh, Hamburg. Angemeldet 9. 4. 13.

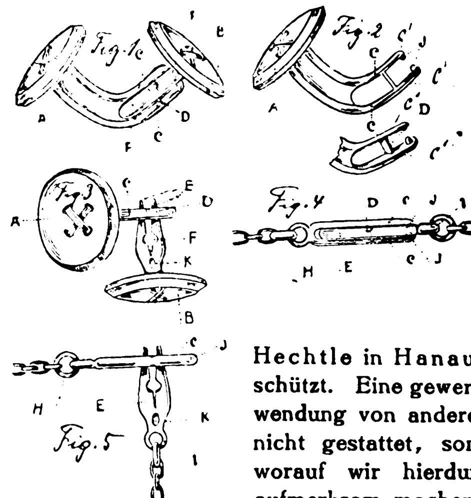
Klasse 44a 553330. Brosche. Haas, Neveux & Cie., Genf. Angemeldet 26. 4. 13.

Erteilte Patente:

Klasse 44a 261054. In ein Armband umwandelbare Halskette. Kaeser & Walter, Pforzheim. Ang. 20. 12. 12.

Klasse 44a 261055. Sicherung für Armbänder und dergl. mit Schnepperschloß. Emil Pahlke, Braunsberg (Ostpr.). Angemeldet 29. 8. 12.

Manschettenknopf-Mechanik



Die nebenstehend abgebildete und in dem fachtechnischen Artikel in unserer Nr. 34 beschriebene Schloß-Mechanik ist der Bijouteriefabrik Carl Hechtle in Hanau gesetzlich geschützt. Eine gewerbsmäßige Verwendung von anderer Seite ist also nicht gestattet, sondern strafbar, worauf wir hierdurch besonders aufmerksam machen wollen.

Kunstgewerbliches

Die Ausstellung „Das deutsche Handwerk Dresden 1915" hat ihre erste Siegelmarke herausgegeben. Diese ist in den deutschen Reichsfarben gehalten. Auf rotem Grunde mit schwarzer Umrahmung erscheinen in weißer Schrift die Worte: „Das deutsche Handwerk Ausstellung Dresden" und schwarz darunter: 1915.

Als Wahrzeichen des Handwerks krönt die Marke der Hammer. Der Hammer ist das erste Werkzeug, dessen die Hand sich bediente, wo ihre eigene Kunstfertigkeit nicht ausreichte, um den spröden Stoff zu gestalten. Fast sämtliche Handwerker gebrauchen ihn in der einen oder anderen Form. Der Hammer ist deshalb ein altes und immer noch treffendes Sinnbild des schaffenden und gestaltenden Handwerks.

Die geschmackvolle Bildmarke kann von der Geschäftsstelle der Ausstellung, Dresden, An der Kreuzkirche 18, zum Preise von 25 Pfg. für 100 und 1 Mk. 50 Pfg. für 1000 Stück bezogen werden.

Betrug, Diebstahl und Einbruch

Mit 28000 Mark Edelsteinen geflüchtet. Mehrere Fabriken der Steinschleiferei-Industrie in Oberstein und Idar sind einem großen Betruge zum Opfer gefallen. Ein Wirt in Oberstein, der früher Kaufmann war, beauftragte einen Kommissionär, ihm für 30000 Mk. geschliffene Steine besserer Qualität zu besorgen, für die er einen Käufer habe. Der Kommissionär erhielt auch von mehreren Firmen Steine im Werte von 28000 Mk., die er dem Wirt überbrachte. Da der in Aussicht gestellte Käufer angeblich nicht gerade zur Stelle war, ließ der Kommissionär die Steine bei dem Wirt zurück. Dieser ist seitdem spurlos mit den Steinen verschwunden.

Karlsruhe. In einem hiesigen Juweliergeschäft erschienen zwei besser gekleidete Ausländer und ließen sich Schmucksachen zur Auswahl vorlegen. Während der eine die Aufmerksamkeit der Verkäuferin auf sich lenkte, entwendete der andere ein goldenes Medaillon mit Brillant im Werte von 120 Mark. Nachdem sich die beiden wieder aus dem Laden entfernt hatten, bemerkte die Ladnerin sofort den Diebstahl, verfolgte die Täter und bewirkte am Hauptbahnhof ihre Festnahme.

Das verschwundene Perlenkolliers. Die Affäre des auf dem Transport von Paris nach London angeblich verschwundenen Perlenkolliers im Werte von drei Millionen Franks, die die englischen und französischen Polizeibehörden in der letzten Zeit in angespannter Tätigkeit hielt, ist inzwischen noch geheimnisvoller geworden und hat jetzt, wie wir hören, auch die Berliner Polizei zum Eingreifen veranlaßt. Wie schon mitgeteilt, soll sich der Direktor Price der Londoner Versicherungsgesellschaft Lloyds, die den Schaden ersetzen muß, wenn sich das Perlenhalsband nicht findet, dieser Tage nach Berlin begeben haben, um sich hier mit den Mittelsleuten, die das Halsband gegen Auszahlung der Prämie von 200000 Mark ausliefern wollen, in Verbindung zu setzen. Wie wir hören, hat sich auch das Auswärtige Amt für die Angelegenheit interessiert und die Berliner politische Polizei ersucht, das Hotel, in dem Herr Price abgestiegen ist, zu ermitteln. Daraufhin haben sich mehrere Beamte der Gasthofspolizei auf den Weg gemacht, aber es ist ihnen, wie von vornherein anzunehmen war, nicht gelungen, den Gesuchten ausfindig zu machen. Sollte Mr. Price wirklich in Berlin eingetroffen sein, was übrigens noch sehr zweifelhaft ist, so wird er sich sicherlich eines angenommenen Namens bedient haben. Denn er hat naturgemäß nicht das geringste Interesse daran, die Verbrecher oder deren Mittelsmänner der Polizei in die Hände zu spielen, sondern für ihn kommt es lediglich darauf an, wieder in den Besitz des Perlenhalsbandes zu kommen, um seine Gesellschaft vor der Auszahlung der Versicherungssumme zu bewahren. Des weiteren muß aber mit der Möglichkeit gerechnet werden, daß es sich hier um einen geschickt angelegten Bluff handelt, und daß man von London aus die Aufmerksamkeit der internationalen Polizeibehörden absichtlich auf Berlin gelenkt hat, während sich die wirklichen Vorgänge in irgend einer anderen Stadt abspielen. In der Tat ist auch aus London eine daraufbezügliche telegraphische Meldung eingelaufen, daß sich Price gar nicht nach Berlin, sondern nach Wien begeben habe, um dort mit den Mittelsmännern der Diebe in Unterhandlungen zu treten. Das Perlenhalsband soll überhaupt aus Wien stammen und von einem dortigen Goldschmied angefertigt worden sein. Man erzählt sich sogar, daß das kostbare Schmuckstück ursprünglich als Hochzeitsgeschenk für die Tochter des deutschen Kaisers bestimmt gewesen sei. Von Wien aus gelangte es dann über London nach Paris, wo es in den Besitz eines Konsortiums von Juwelenhändlern gelangte. Man will auch wissen, daß das Perlenkollier bereits auseinandergenommen worden sei, und daß man den Versuch gemacht habe, vier der Perlen in Wien an den Mann zu bringen. Dies sei aber mißlungen, und Mr. Price wolle jetzt auch den Versuch machen, wenigstens diese vier Perlen zu ermitteln und im Anschluß daran weiteres über den Verbleib der übrigen Perlen in Erfahrung zu bringen. Berl. Tgbl.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Todesfälle

New-York. Herr Abraham Strauß, Juwelier, ist im 57. Lebensjahre gestorben.

Wien. Herr Juwelier Josef Amster ist gestorben.

Jubiläen

Pforzheim. Am 1. September konnte die Firma Berner & Neunecker auf ein 25 jähriges Bestehen zurückblicken. Am 1. September 1888 übernahmen die Herren Otto Berner und Theodor Neunecker, welche auch heute noch die Inhaber der Firma sind, die Knopffabrik des im gleichen Sommer verstorbenen Fabrikanten Eberhard Landenberger, welche sich schon damals in der Industrie verdienten Ansehens erfreute. Seither hat die Fabrik an Ausdehnung und Bedeutung nicht unwesentlich gewonnen.

Auszeichnungen

Rudolstadt. Dem Juwelier Ernst Klapper wurde der Titel Hoflieferant verliehen.

Vaihingen a. E. Die Gemeindevertretung in Mühlhausen a. E. hat dem Teilhaber der Uhrkettenfabrik Kollmar & Jourdan in Pforzheim, Direktor Emil Kollmar, der sich durch die Gründung einer Filiale in Mühlhausen sowie durch Spenden und Stiftungen verdient gemacht hat, das Ehrenbürgerrecht verliehen.

Meisterprüfungen

Aschersleben. Seine Prüfung als Goldschmiedemeister bestand dieser Tage der Goldschmied F. J. Hartung vor der Prüfungskommission in Magdeburg.

Geschäftseröffnungen

Graz. Herr Hans Feßler eröffnete Sackstraße 24 eine Werkstätte für kirchliche und profane Arbeiten.

Geschäfts- und Firmenveränderungen

Berlin. Das Fabrikationsgeschäft sowie Gravier- und Galvanische Anstalt des verstorbenen Juweliers Max Hilse, Berlin W 57, Alvenslebenstraße 24, unter der Firma Max Hilse Nachflg., Inh. Max Stein, wird unter denselbigen Prinzipien weitergeführt. Das Geschäft ist durch Kauf in den Besitz des Herrn Max Stein als alleinigen Inhaber übergegangen.

Bernau. Herr Franz Haller hat sein Uhren-, Gold- und Silberwaren- und optisches Geschäft an Herrn Wilhelm Berger verkauft.

Bunzlau. Das bisher Herrn Otto Baum hierselbst gehörige Uhren- und Goldwarengeschäft ist durch Kauf an den Uhrmacher Herrn Alfred Hoffmann aus Looswitz übergegangen und sofort übernommen worden.

Dessau. Herr Willi Allner hat sein Uhren- und Goldwarengeschäft von Askanische Straße 113 nach Askanische Straße 104 verlegt.

Döbeln. Herr Albert Krause hat das Gold- und Silberwarengeschäft von Herrn Gaudlich übernommen.

Göttingen. Herr Gustav Leubner hat sein Juwelen-, Gold-, Silber-, Alfenide- und Nickelwarengeschäft nach Barfüßerstraße 7 verlegt.

Kulmbach. Frau Elise Lottes hat das frühere Lindenbornsche Uhren- und Goldwaren-Geschäft käuflich an Herrn Fritz Beyerlein abgetreten.

Mühlhausen (Thür.). Herr Artur Rost hat das von seinem verstorbenen Vater gegründete Uhren- und Goldwaren-Geschäft übernommen.

Schwabach in Bayern. Herr Georg Hennig hat sein Gold- und Silberwaren- und optisches Warengeschäft Herrn Fritz Bachmeier käuflich übergeben.

Zeitz. Herr Otto Schneider hat sein Uhren- und Goldwaren-Geschäft nach Brüderstraße 3 verlegt.

Handelsregister

Berlin. Goldwarenfirma Julius Jacob, Berlin S. 61, Baerwaldstraße 13. Niederlassung in Charlottenburg.

Hannover. Neu eingetragen wurde die Firma A. Puttkammer, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, mit Sitz in Hannover. Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb des bisher von dem Juwelier August Puttkammer zu Hannover, im Hause Karmarschstraße 10 zu Hannover, betriebenen Juweliergeschäfts und Handel mit Gold- und Silberwaren und Juwelen sowie allgemein der Ankauf und Verkauf von Gold- und Silberwaren und Juwelen und auch der Abschluß anderweiter Geschäfte, welche mittelbar oder unmittelbar hiermit zusammenhängen.

Pforzheim. Neu eingetragen wurde die Firma Wilhelm Günther, Inhaber ist der Techniker Wilhelm Günther. Angegebener Geschäftszweig: Etuisfabrikation. — Neu eingetragen wurde die Firma Robert Aydt, Inhaber ist der Techniker Robert Aydt. Angegebener Geschäftszweig: Kreuzfabrikation. — Neu eingetragen wurde die Firma Heinrich Fetzer, Inhaber ist der Techniker Heinrich Fetzer. Angegebener Geschäftszweig: Simili-Bijouteriefabrikation. — Firma Erwin Dissinger. Inhaber ist der Techniker Erwin Dissinger. Angegebener Geschäftszweig: Silberwarenfabrik. — Firma Paul Deyhle. Inhaber ist Techniker Paul Deyhle. Angegebener Geschäftszweig: Fabrikation von Silberwaren und Emailwaren. — Firma Oskar Doller. Inhaber ist Techniker Oskar Doller. Angegebener Geschäftszweig: Bijouteriefabrikation. — Firma Schmidt & Bruckmann. Techniker Ludwig Bruckmann, dessen Prokura beendigt ist, ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Offene Handelsgesellschaft seit 1. Januar 1913. Dem Kaufmann Max Händle ist Prokura erteilt. — Firma Carl Jungaberle. Dem Kaufmann Oskar Trost ist Prokura erteilt. — Firma Paul Drusenbaum. Inhaber ist Fabrikant Paul Drusenbaum. Dem Kaufmann Otto Kaeser ist Prokura erteilt. Angegebener Geschäftszweig: Fabrikation von Uhren und Uhrgehäusen. — Firma Fritz Behner jr. Inhaber ist Kaufmann Fritz Behner junior. Angegebener Geschäftszweig: Import und Export ausländischer und inländischer Erzeugnisse verschiedener Art vertretungsweise und für eigene Rechnung.

Wien. Firma Moritz Armány & Neffe. Die Firma wurde geändert in Moritz Armány & Sohn, Edelsteinschleiferei. Eingetreten ist Herr Arnold Armány, Geschäftsleiter. Infolgedessen offene Handelsgesellschaft seit 1. Juli 1913. Vertretungsbefugt ist nunmehr jeder von beiden Gesellschaftern selbständig. — Gelöscht wurde die Firma Sandor Kohlmann, Uhren-, Gold- und Silberwarenverschleiß.

Konkurse, Insolvenzen etc.

Stuttgart. Die Kunstgewerbehandlung von Johannes Rominger G. m. b. H. hat Konkurs angemeldet. Das vor etwa 60 Jahren gegründete Geschäft wurde vor einigen Jahren von dem damaligen Alleininhaber, Kommerzienrat Wanner, in eine G. m. b. H. umgewandelt. Die Schuldenlast soll etwa 1000000 Mk. betragen. Man schätzt, daß die Gläubiger mit 10 Prozent abgefunden werden.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 556. Welche Besteckfabrik stempelt ihre silbernen Bestecke mit nebenstehendem Warenzeichen? Es handelt sich um einen Auftrag in Italien über einige Dutzend Tisch-, Dessert- und Kaffeelöffel.

Nr. 559. Wir bitten um Angabe einer prompten und billigen Bezugsquelle von geschliffenem Bernstein.

Nr. 560. Welche Elemente sind am vorteilhaftesten zur galvanischen Vergoldung und Versilberung ohne merkliches Nachlassen des Stromes zu verwenden und wer ist Lieferant solcher?

Nr. 572. Wer liefert leihweise einen kleinen Glasschrank für eine Ausstellung?

Nr. 573. Wer liefert in Zweimarkstück-Größe eine mattgoldene Brosche in Form einer Margareten-Blume?

Nr. 574. Wer fertigt Kollierkettchen mit aparten Zwischengliedern als Spezialität?

Nr. 581. Wer liefert Tür- oder andere Schilder in Metall mit schwarz ausgelassener oder emaillierter Schrift?

Nr. 585. Wer liefert billigst Halbedelsteine, auch paarweise, zu Ohrschmuck passend?

Nr. 588. Wer liefert elastische Schmirgel-Scheiben zum Schleifen in folgenden Abmessungen: Durchmesser 60 mm und Breite 20 mm?

Nr. 590. Wer liefert billige Halbedelsteine, kegelförmig geschliffen, sortiert in Größen von 10—13 mm?

Nr. 591. Wer ist Lieferant geriefter, gezogener Röhren in Silber?

Nr. 592. Wer liefert Rauchverzehrungslampen für Zimmer, in Porzellan oder Metall? Es sind dies Lämpchen, welche mit Spiritus erhitzt werden sollen und in denen dann ein Draht lange nachglüht.

Vermischtes

Wertvoller Fund in einer pommerschen Dorfkirche. Zufällig fand der Konservator der Provinz Pommern in der Kirche des Dorfes Degow bei Kolberg einen überaus wertvollen goldenen Abendmahlskelch. Dieser zeigt in seiner

Grundform eine mittelalterliche Gotik, weist in seiner Dekoration aber auf die Frührenaissance hin. Der Filigranschmuck des 23 cm hohen Goldbechers, welcher für Norddeutschland etwas ganz ungewöhnliches ist, erinnert an die drei Stücke ähnlicher Art, die sich im Domschatz von Breslau befinden. Der Degower Kelch hat nach dem Urteil des Konservators Stubenrauch so auffallende Ähnlichkeit mit den Arbeiten des berühmten Meisters Erasmus Schleupner, daß man den Kelch dieses hinterpommerschen Bauerndorfes zu den kostbarsten in ganz Pommern rechnen kann. Wie die Bauerngemeinde jemals in den Besitz dieses kostbaren Kunstgegenstandes gekommen ist, darüber ist nicht das geringste zu ersehen.

Ein Altmeister der Goldschmiedekunst. Bei Gelegenheit der Hauptversammlung des Vereins für Geschichte und Altertumskunde Westfalens (Abteilung Paderborn) hielt Prof. Dr. Fuchs von der Paderborner philosophisch-theologischen Fakultät einen Vortrag über den Domschatz und sonstige bemerkenswerte alte Werke der Goldschmiedekunst in Paderborn. Von allgemeinen Interesse waren dabei seine Ausführungen über den kunstfertigen Mönch Roger in dem ehemals zum Bistum Paderborn gehörigen Benediktinerkloster Helmarshausen an der Weser („Helmwardeshuson"), der zu Ende des 11. Jahrhunderts lebte und im Auftrage des Bischofs Heinrich II., Grafen von Werl-Arnsberg, den kunstgeschichtlich sehr wichtigen Tragaltar anfertigte, welcher noch jetzt im Paderborner Domschatze allgemeine Bewunderung erregt. Er kommt deshalb besonders in Frage, weil an ihm die verschiedensten Arten der Technik: Filigran, Niello, Email, Gravierung, Tauschierung, getriebene und geschnittene Metallplastik, zur Verwendung gelangt sind, und weil an ihm nicht nur die obere, sondern auch die untere Platte mit reichem Schmuck ausgestattet ist. Prof. Dr. Fuchs wies nach, daß eine ganze Reihe noch vorhandener Kunstwerke entweder vom Mönch Roger selbst oder doch sicher aus seiner Schule stammen. Dahin gehört zunächst der herrliche, ganz in sog. Durchbrucharbeit hergestellte Tragaltar des früheren Paderborner Benediktinerklosters Abdinghof, der jetzt im Besitze des Paderborner Franziskanerklosters ist und bei dem sich das Bestreben des Meisters zeigt, überall die Verbindung der reichen figürlichen Darstellungen — es handelt sich um Martyriumsszenen — nach oben herzustellen, wie es bei dieser Technik künstlerisch notwendig war. Von Roger stammt ferner mit größter Wahrscheinlichkeit ein Vortragekreuz, das sich im Gewerbemuseum zu Frankfurt a. M. befindet, sodann ein solches, das unter der Bezeichnung „Rodoalduskreuz" vom Gewerbemuseum in Köln erworben worden ist, weiterhin ein in Silber getriebener und mit edlen Steinen verzierter Buchdeckel (Evangeliarium) zu

Trier, der sicher aus Paderborn stammt und beachtenswerte Emailarbeit aufweist, endlich ist mit größter Wahrscheinlichkeit von ihm oder seiner Schule ein Vortragekreuz in Fritzlar.

Berichtigung

In Ihrer Nummer 35 vom 30. August d. J. ist ein Artikel enthalten, betitelt „Die Schleuderpreise der silbernen Bestecke", unterzeichnet mit P. B. Hierzu habe ich folgendes zu sagen:

„Es ist unwahr, daß ich dem betreffenden Fräulein drei Musterlöffel übergab. Wahr ist dagegen, daß sie mich in meinem Geschäft aufsuchte und mich bat, ihr zu ihrer stattgehabten Verlobung 12 Teelöffel extra billig abzulassen. Da sie früher in dem Geschäft eines Kunden längere Zeit beschäftigt war, kam ich diesem Ersuchen gern nach. Unwahr ist ferner, daß sie von mir überhaupt eine Preisaufstellung erhalten hat, geschweige denn eine solche, wie sie in dem Artikel enthalten ist.

Berlin, 1. September 1913. S. Abraham jr.

Vereinsnachrichten

Vereinigung der Juweliere, Gold- und Silberschmiede des Regierungsbezirks Stettin. Zu der heutigen Generalversammlung waren 15 Mitglieder erschienen; entschuldigt hatten ihr Fernbleiben zwei Herren. Tagesordnung. 1. Bericht des Vorstandes. 2. Beitritt der Innung zum hiesigen Innungsausschuß. 3. Beitritt der Innung zum Gewerbeschutzverein. 4. Beschlußfassung über Ermächtigung des Vorstandes, über wichtige Ausgaben bis zu 50 Mk selbst zu beschließen. 5. Bewilligung von 40 Mark zur Beschickung des Verbandstages in Goslar. 6. Sonstiges.

Zu 1: Berichterstatter Herr Kunstmann, sodann Aufschluß des Kassenführers über den Stand der Kasse. Um Kosten zu sparen, sollen künftig die nicht gezahlten Beiträge durch den Magistrat eingezogen werden.

Zu 2: Nach eingehender Erörterung durch mehrere Mitglieder wird der Beitritt einstimmig beschlossen.

Zu 3: Da verschiedene Mitglieder der Ansicht sind, den Beitritt vorläufig zu vertagen, wird dieser bis auf weiteres abgelehnt.

Zu 4: Nachdem der Vorsitzende die nötigen Aufklärungen gegeben hat, wird der Antrag nach warmer Befürwortung durch den Vorstand und einige Mitglieder angenommen.

Zu 5: Der Antrag wird nach allseitiger Zustimmung angenommen. Auf dem Verbandstage soll die Reparaturenfrage angeschnitten werden, das Referat hierüber hat der Vorsitzende Herr Kunstmann übernommen.

Zu 6: Es werden verschiedene, die Innung berührende Angelegenheiten besprochen und die Versammlung sodann geschlossen.

Rud. Kunstmann, Obermstr. Max Neitsch, Schriftf.

Dresden. Der Gold- u. Silberschmiede-Gehilfen-Verein Dinglinger unternahm am 9. August seine diesjährige große Partie unter zahlreicher Beteiligung nach Leipzig. Dortselbst wurden wir von dem Leipziger Kollegenverein abgeholt und marschierten nach Zills Tunnel zur Kommersstätte, die festlich geschmückt war. Dort wurde uns die Ehre zuteil, unter anderen auch Herrn Prokuristen Weingärtner in Vertretung des Verlags der „Goldschmiedezeitung" begrüßen zu können. Durch Gesang, humoristische sowie musikalische Vorträge gestaltete sich der Abend zu einem sehr gemütlichen, der wohl allen Kollegen in Erinnerung bleiben wird. Am darauffolgenden Sonntag-Vormittag wurden die Sehenswürdigkeiten der Stadt und am Nachmittag das Völkerschlacht-Denkmal nebst Ausstellung unter gütiger Führung der Leipziger Kollegen besichtigt. Am Montag, den 11. August, fand die geplante Tour nach Halle nebst Dampferpartie auf der Saale bis Schloß Wettin statt, die, begünstigt von herrlichem Wetter, sich zu einer sehr schönen und unvergeßlichen gestaltete. Gegen 3 Uhr mußte leider schon die Rückfahrt nach Leipzig angetreten werden, woselbst die Kollegen sich zu einem Abschiedsschoppen versammelten. Abends 10 Uhr traten wir die Rückfahrt nach der Heimat an. Wir nehmen nochmals Gelegenheit, für das Arrangieren dem Leipziger Kollegen-Verein herzlich zu danken.

Neue Bücher und Zeitschriften

Die Deutsche Maschinenfabrik A. G. in Duisburg hat kürzlich über ihr Spezialfabrikat „Kaltwalzmaschinen" einen neuen vornehmen Katalog herausgegeben, der an alle Interessenten auf Wunsch kostenlos versandt wird. Der prächtige Katalog, der typographisch in hervorragender Weise ausgestattet wurde, enthält auf 48 Seiten Kunstdruckpapier die verschiedenen Walzmaschinen-Systeme nebst Zubehör, wie sie in der Metallwaren- und Bijouterie-Industrie Verwendung finden. Der künstlerisch angeordnete Text dieser Druckschrift wird durch äußerst klare und konstruktiv gehaltene Abbildungen unterbrochen, welche die Beschreibung allgemein verständlich erläutern. Der Begleittext, in einer schönen charaktervollen Antiqua größeren Grades gesetzt, gibt übrigens manche beachtenswerte technische Winke.

Der Katalog ist ein Beweis dafür, daß nicht allein die Fabrikate dieser Firma durchaus auf der Höhe stehen, sondern daß auch die herausgegebenen Druckschriften in jeder Beziehung als gediegen und vorbildlich bezeichnet werden müssen. Der Wahlspruch der Firma lautet augenscheinlich in allem „Vom Guten nur das Beste!" — Hierauf scheint auch ihr Weltruf begründet zu sein.

Die neuen Reichsgesetze betr. den Wehrbeitrag und die Besitzsteuer (Vermögenszuwachs) vom 3. Juli 1913. Taschenformat. Gesetzverlag L. Schwarz & Comp., Berlin S. 14, Dresdener Straße 80. Mk. 1,10, in Leinenband Mk. 1,35.

Nachdem zur Deckung der Kosten der großen Wehrvorlagen die Reichsgesetze über den Wehrbeitrag und die Besitzsteuer bezw. Vermögenszuwachssteuer beschlossen worden sind, ist es für jeden Steuerzahler von höchstem Interesse, über die Einzelheiten dieser Gesetzesbestimmungen unterrichtet zu sein. Man muß sie kennen, um sich gesetzmäßig selbst einschätzen und vor den schweren Strafen schützen zu können, die für unrichtige Selbsteinschätzung drohen. Auch um zu hoher Veranlagung wirksam zu begegnen, ist die Kenntnis dieser Gesetze unerläßlich, zumal die Besitzsteuer keine einmalige, sondern eine dauernde direkte Reichssteuer ist, von der auch die kleinen Vermögen betroffen werden. Die Anschaffung des handlichen Buches ist als nützlich durchaus zu empfehlen.

Vertrag zur Aufnahme eines stillen Teilhabers. Anleitung zur Abfassung eines Gesellschaftsvertrages zwischen Geschäftsinhaber und dem stillen Gesellschafter (Teilhaber). Mit einem Vorwort über die Merkmale und die Haupteigentümlichkeiten der stillen Gesellschaft. Verfasser: Max Lustig, kaufmänn. Sachverständiger. (Kaufmänn.-jurist. Verlag, G. m. b. H., Mainz. Preis Mk. 2.—).

Verfasser gibt eine gemeinverständlich gehaltene Darstellung der in Betracht kommenden Gesetzesbestimmungen und erläutert alsdann die besonderen Merkmale der stillen

Gesellschaft in trefflichster Weise. Der anschließende Gesellschaftsvertrag zeigt, wie ein Vertrag aussehen muß, wenn er die Rechte der beiden Vertragschließenden in mustergültiger Klarheit enthalten soll.

NACHRICHTEN-DIENST DER FREIEN VEREINIGUNG DES GOLD- U. SILBERWAREN-GEWERBES ZU BERLIN

Verlustanzeige.

In einem Hotel in Göhren auf Rügen ist ein goldener Ring in Form eines glatten Reifens mit 3 Brillanten im Werte von 3000 Mk. gestohlen worden oder verloren gegangen.

Für den Fall, daß der Ring zum Kauf angeboten werden sollte, wird gebeten, die anbietende Person festnehmen zu lassen.

Zweckdienliche Meldungen nimmt das Königliche Polizei-Präsidium Berlin zu Akten Nr. 2705 IV 13. 13 entgegen.

Warnung vor einer Ladendiebin!

Bei einem Berliner Hofjuwelier erschien dieser Tage eine Dame, welche ein Saphirarmband zu kaufen wünschte. Die Stücke, die ihr vorgelegt wurden, waren ihr zu hoch im Preise, da sie nur 100—110 Mark dafür anlegen wollte. Sie bat deshalb um Anfertigung eines Bandes und versprach, in einigen Stunden wiederzukommen, um sich die Zusammenstellung der Steine anzusehen. Der versprochene Wiederbesuch ist jedoch unterblieben und auch ihre Adresse — Frau de Dantos, Prinz-Louis-Ferdinand-Straße 92 — erwies sich als fingiert. Es stellte sich jetzt heraus, daß ein Armband mit zwei Brillanten (0,43 Kar.), einer Perle (0,67 Kar.), zwei Perlen (0,56 Kar.), 585/000 Mattgold, Stempel XX fehlte, welches nur von jener „Dame" entwendet sein kann. Die Herren Kollegen werden daher gewarnt und gebeten, das Band, falls es zum Kauf angeboten werden sollte, anzuhalten und die anbietende Person verhaften zu lassen.

Beschreibung der Gaunerin: 25—30 Jahre alt, etwa 1,65 m groß, längliches, spitzes Gesicht, das durch einen dunkelgrauen Schleier verdeckt wird. Die Person trug ein dunkelbraunes Kostüm, an welchem die karmosinroten Ärmelaufschläge auffallen. Blondes Kopfhaar, schwarzer Strohhut mit buntgesticktem Bande. Es sei noch als besonders auffallend erwähnt, daß die Gaunerin im Gesicht und an den Händen reichlich mit Sommersprossen bedeckt ist. Am Arm trug sie einen Pompadour aus Stoff und hielt in der bloßen Hand einen durchbrochenen Handschuh, welcher das Verschwinden des Bandes begünstigt haben dürfte. Man will auch auf der Innenseite des rechten Mittelfingers eine Warze bemerkt haben.

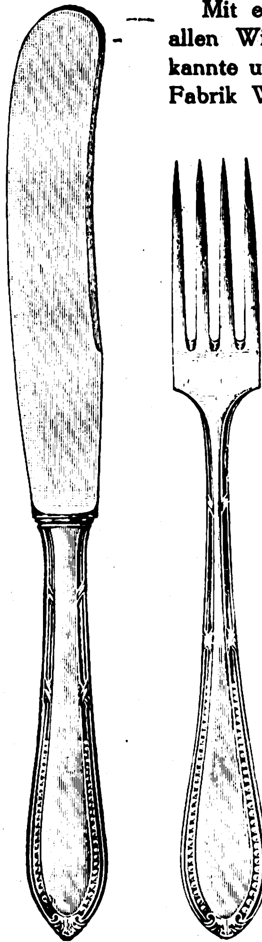
Etwaige Nachrichten wolle man an die Berliner Kriminal-Polizei oder an die unterzeichnete Vermittelungsstelle gelangen lassen.

Freie Vereinigung des Gold- u. Silberwaren-Gewerbes zu Berlin.

II. Vorsitzender Oscar Müller, Gertraudten-Straße 10/12.

Geschäftsverkehr

(Für Mitteilungen unter dieser Rubrik übernimmt die Schriftleitung keine Verantwortung)


Nr. 1061

Mit einigen neuen Mustern tritt die in allen Wiederverkäufer-Kreisen bestens bekannte und eingeführte Alpaka-Silberwaren-Fabrik Walter & Breuker, Düsseldorf, in das Herbstgeschäft ein. Darunter befindet sich auch das nebenstehend abgebildete Besteck Nr. 1061, ein neuzeitliches Perlrandmuster, das man in diesem Jahre als „Große Mode" ansprechen könnte, schon deswegen, weil ein moderner Perlrand heute überall gerne gekauft und bevorzugt wird.

Ganz besonders möchten wir aber noch darauf hinweisen, daß obige Firma stets das Neueste und Beste auf dem Besteckmarkte bietet und jedem Geschmack in den verschiedensten Preislagen Rechnung trägt. Jedenfalls genießt das Haus nicht allein durch die schnelle und sorgfältige Ausführung eingehender Aufträge, sondern auch durch die hervorragende Güte der Bestecke, die allenthalben als erstklassig bekannt sind, einen guten Ruf.

Neue, im Oktober erscheinende Musterbücher werden auf Wunsch umsonst und portofrei abgegeben.

Unterhaltungsbeilage für die Goldschmiedsfrau

Der Sturm im Glase Wasser.

Humoreske vom schwachen Geschlecht.

Von Hans Ludwig zur Wehre.

„Du könntest mir einen rechten Gefallen tun", sagte Richard Hamann, noch ehe er sich's in dem behaglichsten Klubsessel seines Freundes hinreichend bequem gemacht hatte.

Karl Röder, Rechtsanwalt mit einer höchst erfreulichen Praxis, sah etwas mißtrauisch aus, denn nach den Erfahrungen, die er gemacht hatte, pflegten die Wünsche seines Besuchers höchst komplizierter Natur zu sein. „Die Vorrede kannst Du Dir sparen", sagte er mit einem Blick auf die Uhr. Aber Richard Hamann übersah die zarte Anspielung.

„Ich habe Dir übrigens noch gar nicht zu Deiner Verlobung gratuliert, alter Junge", holte er aus und streckte dem glücklichen Bräutigam die Hand entgegen, die dieser mit einer Miene bescheidenen Selbstbewußtseins schüttelte. „Ich hätte im Traum nicht daran gedacht, daß es eine Frau geben könnte, die Dich herumkriegte!

Ich möchte Dich aber bitten, ein junges Mädchen — eine liebe Bekannte meiner Frau —, die sich auf eigene Füße stellen möchte, in Deinem Bureau unterzubringen."

„Gott soll mich bewahren!" fuhr Röder in die Höhe. „Tut mir leid", meinte er dann und griff nach dem Taschentuch, um sich die Stirn zu trocknen. „Ich bin überzeugt, daß Dein Schützling ein Muster aller möglichen Tugenden ist, aber — ich bin nicht in der Lage — ganz ausgeschlossen!"

Röder sah ein, daß er zu einer Erklärung verpflichtet sei. Er lehnte sich zurück und faltete gottergeben die Hände. „Die Geschichte ist zu verzwickt, um von Anfang bis zum Ende von einem Durchschnittsmenschen erzählt oder begriffen zu werden. Man muß sie erleben, mein Bester, — und ich habe sie erlebt! Aber die Quintessenz sollst Du erfahren, wenn's auch nur ein schwaches Abbild des Ganzen gibt."

Richard Hamann zündete sich eine Zigarette an und machte sich darauf gefaßt, das Schlimmste zu vernehmen.

„Wir hatten schon mal eine junge Dame im Bureau", begann Röder in einem Tone, der zum mindesten Mord und Totschlag ankündigte. „Eine junge Dame", wiederholte er und versank in düsteres Brüten.

Sein Gegenüber verlor allmählich die Geduld und fragte schießlich nervös: „Hat sie etwa Selbstmord begangen?"

„Selbstmord?" schrie Röder, sichtlich aufgescheucht durch den Gedanken. „Hoffentlich nicht, aber was sie in Wirklichkeit getan hat, war noch viel schlimmer! Sie wurde zur Mörderin — zur Mörderin unserer Nerven, unserer geschäftlichen Fähigkeiten, und sie mordete unser altehrwürdiges Bücherbrett-System. System", sagte er nochmals wehmütig und aufgebracht zugleich und fuhr sich mit beiden Händen in die Haare in der Erinnerung an alle erlittene Unbill. „Nenne mir das Wort nicht, ich verabscheue es!"

Tatsächlich hatte Hamann überhaupt nichts gesagt und suchte das festzustellen, aber Röder ließ ihn nicht zu Worte kommen. „Hol's der Teufel!" murmelte er. „Wir hatten schon mal ein Frauenzimmer im Bureau. Du kannst mir also nichts vormachen! Ich weiß alles! Eines Tages", fing er wieder an, „ließen wir eine Anzeige los: „Gesucht junge Dame, die bei Rechtsanwalt Korrespondenz und Buchführung übernimmt. Auf hübsches Äußere wird kein Wert gelegt" — oder so ähnlich. Ungefähr zwei Dutzend antworteten darauf und schickten Bilder und Zeugnisse ein. Eine sah aus wie die andere, und ich konnte mir nicht klar werden, welche von der Kollektion die brauchbarste gewesen wäre. So machte ich einfach die Augen zu, tippte mit dem Finger ins Blaue und traf so meine Wahl. Weiß hieß sie — Susi Weiß! Niemals", — Karl Röder hob den Zeigefinger zur Erhöhung der Feierlichkeit seiner Warnung — „niemals lasse Dich mit jungen Damen ein, die Weiß oder gar Susi heißen! Sie war durchaus nicht häßlicher als andere Mädels — keine Spur! Es war so'n zierliches, blondhaariges Ding, und Du würdest sie wahrscheinlich hübsch genannt haben. Sie machte den Eindruck, als sei sie viel zu zart für diese profane Welt, und als sei sie mit einem gütigen Wort um den Finger zu wickeln, aber Richard, ich weiß es jetzt, — das sind gerade die schlimmsten!

Am ersten Tage überanstrengte sie sich keineswegs. Sie huschte überall herum, schloß mit jedermann Bekanntschaft und schnupperte in alle nur erreichbaren Papiere hinein. Dabei machte ich die Entdeckung, daß sie mit Vorliebe das elektrische Licht über ihrem Pulte anbrannte, was, nebenbei gesagt, ganz unnötig war. Aber ihr Haar schimmerte dann wie pures Gold, es war — übrigens", unterbrach er sich etwas hastig, „schenkte ich ihr nie besondere Aufmerksamkeit! Du weißt doch, ich hatte damals gerade mit dem Fall Teubert mächtig zu tun.

Eines schönen Morgens kam sie in mein Zimmer gesegelt und beschwerte sich über die Unpünktlichkeit des Laufburschen, weil das Unglückshuhn ein paarmal fünf Minuten zu spät mit der Morgenpost erschienen war. Sie meinte, das verschöbe ihr den ganzen Arbeitsplan. Ich hielt das für etwas übertrieben, aber mache Du mal einer Frau klar, daß sie übertreibt! Kurz, der Bursche bekam seinen Rüffel und Susi Weiß rechtzeitig ihre Frühpost. Ich kann nicht leugnen, daß ihre Pünktlichkeit allerseits wohltuend wirkte und fing schon an, mich mit ihrer Gegenwart zu versöhnen, als sie zur zweiten Attacke vorging. Diesmal mußten unsere guten, alten Aktenregale daran glauben. Sie behauptete, nur leicht verschleiert, daß diese noch aus der Biedermeierzeit stammten und ein Schandfleck in einem modernen Bureau seien. Was willst Du machen, alter Junge! Wenn eine Frau einen neuen Registrierschrank haben will, so kriegt sie ihn so gewiß, als nur was — besonders, wenn sie Susi Weiß heißt!"

„Sag' mal", erkundigte sich sein Zuhörer schüchtern, als Röder eine Sekunde lang Atem schöpfte, „war denn das neue — System nicht gut?"

„Aber natürlich, einfach großartig! Man fand alles auf den ersten Griff, von den Ehescheidungssachen an bis zu dem letzten Brief meines sonst so schüchternen Sekretärs an meinen Quälgeist. Du brauchst gar nicht so erstaunt die Augen aufzureißen! Alle Leute im Bureau tanzten nach ihrer Pfeife. Sie war aber auch wirklich bildhübsch!" sagte er noch einmal leise vor sich hin, und ein träumerisches Lächeln erschien auf seinen Lippen.

„Und kein Mensch wunderte sich schließlich darüber, daß sich meine Schreiber darum rissen, ihr den Bleistift zu spitzen oder ihr beim Fortgehen in den Mantel zu helfen, und es galt als ein besonderes Ehrenamt, um das mitunter leidenschaftliche Kämpfe entstanden, dem kleinen Sprühteufel mit den Madonnenaugen das Pult abzustäuben.

(Schluß folgt)

Kunstbeilage
zur Fachzeitschrift „Die Goldschmiedekunst"
Verlag: Herm. Schlag Nachf., Leipzig



Rudolf Harrach — München Ges. f. christl. Kunst, München

Monstranz

34. JAHRGANG NUMMER 37

DIE GOLDSCHMIEDE KUNST

Leipzig, den 13. September 1913

Rudolf Harrach — München

Das ernste Bestreben führender Kräfte, auch in den Werken der kirchlichen Kunst den Geist unserer Zeit aufleben zu lassen, begegnet leider häufig noch einem viel zu geringen Verständnis. Dieser an sich recht bedauerliche Umstand findet zunächst in den streng konservativen Anschauungen der Kirche eine zutreffende Begründung; sodann dürfte das ablehnende Verhalten auf jene künstlerischen Entgleisungen zu Beginn der neuen Stilepoche zurückgeführt werden müssen, wie sie auf allen Gebieten, so auch in der kirchlichen Gold- und Silberschmiedekunst ja gerade nicht selten zu beobachten waren. Besonders in unserm Kunstgewerbe müssen die ausübenden Kräfte nicht allein über ein außergewöhnliches technisches Können verfügen, sondern es muß ihnen außerdem ein durchaus geläutertes Geschmacksempfinden und ein tiefes religiöses Gefühl eigen sein, um die gestellten Aufgaben mit sicherem Takt in einwandfreier Weise lösen zu können. Die ausführenden Künstler und nicht zuletzt die Auftraggeber müssen immer wieder darüber aufgeklärt werden, daß es für jedwede Generation der Weltgeschichte nur eine einzige Ausdrucksform, nur einen einzigen Stil geben kann, und das ist der aus den Lebensbedingungen und der Lebensauffassung der Zeitgenossen aus gesundem Boden herauswachsende. Und nur auf Grund dieser Tatsache ist es möglich, in die Werke der Kunst das hineinzulegen, was sie als Ausdrucksmittel den Menschen verständlich macht. Für manche mag dies allerdings eine große Selbstverleugnung bedingen, weil sich eben Vorurteile, Gewohnheiten und auch Geschmacksrichtungen mit ihren Scheingesetzen allzu tief eingenistet haben; es ist eben nicht möglich, das seitherige Denken und Fühlen so im Handumdrehen zu modifizieren. Hier muß noch viel gekämpft werden, bis die notwendigen Voraussetzungen für das neue Erblühen und Gedeihen der kirchlichen Goldschmiedekunst gegeben sind. In diesen Bestrebungen haben wir nunmehr auch von berufener Seite recht beachtenswerte Unterstützung gefunden. Besonders die Stellungnahme Dr. Fritz Wittes zu den einschlägigen Fragen in der Zeitschrift für christliche Kunst*) (Heft 1 und 2/1913) verdient in diesem Sinne erwähnt zu werden. In seinem offenen Wort über kirchliche Kunst an Klerus und Laien schreibt er u. a.: „Der Edelschmiedekunst gebührt unbedingt eine Vorzugsstellung in der Kirche, da sie das künstlerische Können mit der Kostbarkeit des Materials verbindet zur Ehre des Höchsten. Vielleicht hat eine gewisse heilige Scheu vor den eucharistischen Geräten die Ausbildung ihrer Formen, sagen wir ehrlich den Fortschritt ihrer künstlerischen Gestaltung behindert. Ganz ohne Recht. Den bevorzugtesten Geräten gehört das beste Können und Streben der besten Künstler aller Zeiten. Es mag in etwa dem persönlichen Geschmacke des Einzelnen überlassen bleiben, für diese oder jene Grundform des Kelches, des Ciboriums, der Monstranz usw. sich zu entscheiden, immerhin ist es sehr zu empfehlen, rückwärts blickend sich darüber klar zu werden, welche historische Form des Kelches die zweckentsprechendste, am klarsten organisch gegliederte gewesen. Der Gotik nach 1400 wird man die Krone kaum zuerkennen können, weder bei dem Kelche noch auch bei der Monstranz, die im 15. Jahrhundert gebräuchlichen Formen schon deswegen nicht wohl etwas Vollkommenes darstellen können, als gerade diesem liturgischen Gerät eine schrittweise Entwickelung aus den Aufgaben heraus fürs erste

*) Verlag L. Schwann — Düsseldorf

nicht möglich war; seine älteste Form ist eine geborgte, ad hoc zugestutzte. Man sollte sich aber vor allem auf diesem Gebiete hüten, in krankhafter Sucht nach Neuem und Originellem zu Monströsitäten zu greifen. — Wenn irgend etwas, dann legt sich die Anfertigung unserer eucharistischen Geräte in den Formen, die wir modern nennen, nahe, da sie bei absoluter Materialechtheit die Zweckmäßigkeit zum Ziele haben und an Zweckmäßigkeit fehlt es vielen der alten und den meisten der neuen Kelche und Monstranzen sehr. So sehr eine denkbar reiche Gestaltung des Gerätes anzuerkennen und zu empfehlen ist, der größte Reichtum verliert seine Wirkung, wenn unter ihm die Zweckmäßigkeit leidet. Es sind in den letzten Dezennien Monstranzen in unsere Kirchen gekommen, die einen starken Mann erfordern, um getragen werden zu können, Kelche, die eine so reiche aufgelöste Nodus-, Fuß- und Schaftform aufweisen, daß sie ohne Gefahr einer Handverletzung nicht benutzt werden können. Die Gefäße sind nicht einem Stile, auch keinem Goldschmiede zuliebe da, als vielmehr zum bequemen Gebrauch. Und ein weiteres: Hohe künstlerische Leistungen sind mehr wert, als einige Pfund Silber und eine ganze Hand voll Edelsteine!" —

Viele Versuche der Besserung und Neubelebung sind in letzter Zeit auf dem Gebiete der kirchlichen Gold- und Silberschmiedekunst gemacht worden, und zwar teilweise mit anerkennenswertem Erfolg. Einer der eifrigsten Pioniere, der mit großem Geschick die verschiedenen der ihm gestellten Aufgaben gelöst hat, ist Rudolf Harrach in München, die Abbildungen unserer heutigen Ausgabe geben hierfür das beste Zeugnis.

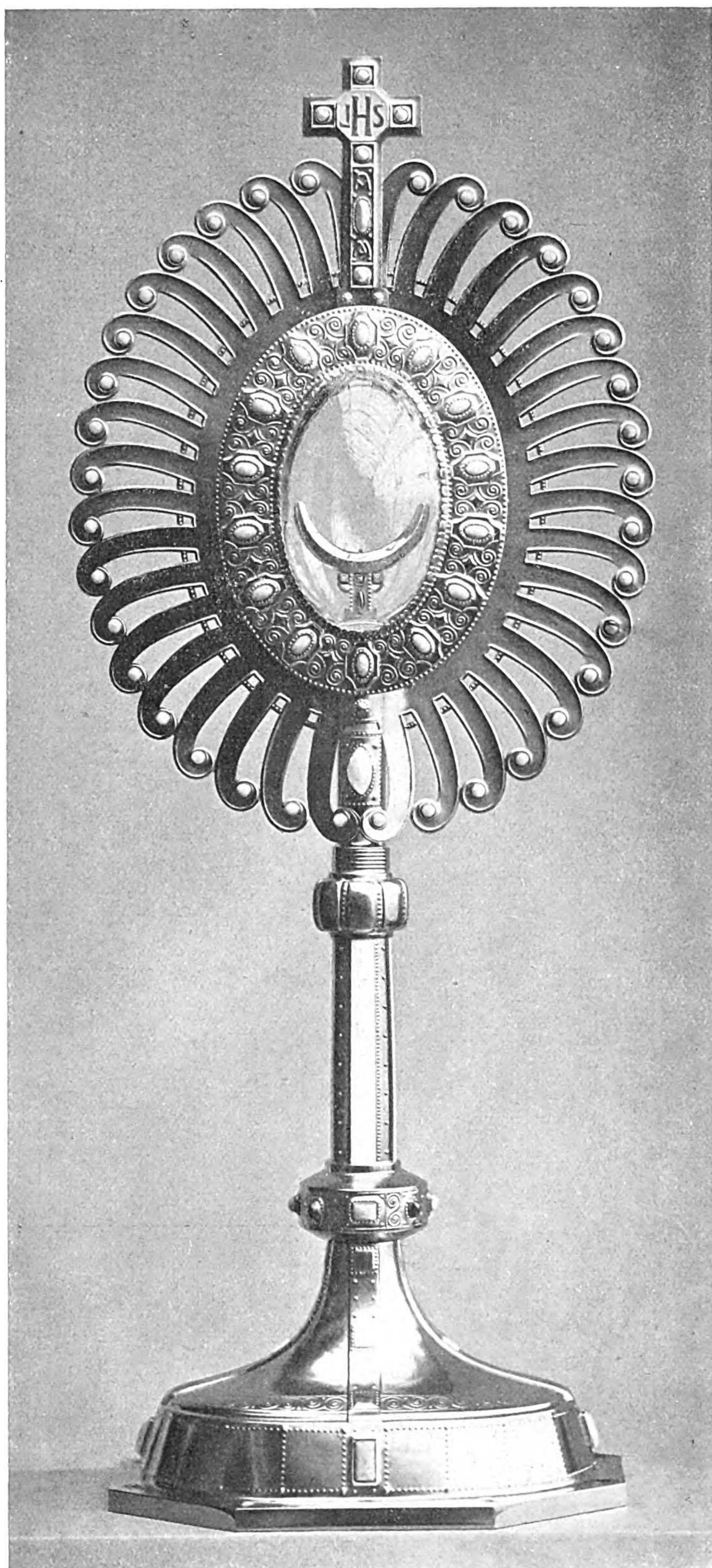
Rudolf Harrach wurde am 29. Juni 1856 als Sohn des Goldschmieds Harrach in München geboren. Nach der Lehrzeit in der väterlichen Werkstätte besuchte er neun Semester die Kgl. Kunstgewerbeschule in München, wo er seine Studien unter den Professoren Lange, A. Hess und insbesondere unter Fritz von Miller vollendete. Bereits im Jahre 1883 wurde Rudolf Harrach als Fachlehrer an die städtische Gewerbeschule in München berufen, an der er nahezu zwei Jahrzehnte mit schönstem Erfolge gewirkt hat. Er hatte inzwischen (im Jahre 1887) die von seinem Vater gegründete Werkstätte für kirchliche und profane Goldschmiedekunst unter der Firma F. Harrach & Sohn übernommen und legte deshalb 1902 seine Lehrtätigkeit an der Gewerbeschule nieder. Unter seiner Leitung wurde die Firma bald vom In- und Auslande mit ganz hervorragenden Aufgaben betraut. Erwähnt seien nur die Arbeiten für die Kgl. Schlösser Herrenchiemsee, Neuschwanstein und Linderhof, die Geschenke der Stadt München an die Fürstenhäuser, das Geschenk der Städte Bayerns zum 80. Geburtsfest S. K. H. des Prinzregenten Luitpold. Zudem befinden sich zahlreiche Werke seiner Hand im Besitze von Kirchen und Klöstern, da sein Hauptbetätigungsfeld jeher auf dem Gebiete der christlichen Kunst lag. Neben den Gegenständen, die an ältere Stile anknüpfen, hat Rudolf Harrach, wie bereits erwähnt, mit großem Geschick neuzeitliche, charaktervolle und edle Formen in den Dienst der kirchlichen Kunst gestellt. Seine Altäre und Kultgeräte sind sämtlich von einem echt kirchlichen Empfinden inspiriert, man sieht an den neueren Werken, daß die notwendige weihevolle Stimmung auch sehr wohl, sogar in hohem Maße mit den Ausdrucksmitteln der Neuzeit zu erreichen ist.

In den von Rudolf Harrach komponierten Kirchengeräten ruht ein solch hoheitsvoller, unbeschreiblicher Geist, wie er nur einem tiefen Gemüt entspringen kann. Die technische Durchführung bringt eine wunderbare Festtagsstimmung zur Wirkung. Jede Einzelheit stellt ein wohldurchdachtes, meisterhaft gebildetes Kunstwerk dar. Mit gewähltem Geschmack sind in den gleißenden Metallflächen reizvolle Schmuck- und Edelsteine, Elfenbein und prächtige Emailornamente angeordnet. Solche Werke müssen auch den größten Zweifler gegenüber neuzeitlicher kirchlicher Kunst zum Schweigen bringen. Was Harrach hier geleistet hat, ist kein geistloser Prunk mit kostbarem Material, hinter dem sich gar zu oft nur mangelhaftes Können verbirgt, es ist vielmehr ein erfreulicher Triumph der Arbeit über die Materie.

Die auf den Seiten 545 bis 550 eingeschalteten Abbildungen zeigen die hervorragenden Leistungen Rudolf Harrachs in profaner Kunst. Diese weltlichen Meisterwerke sind von gleich künstlerischem Geist durchdrungen wie seine Kirchengeräte. Die daran angewandten vielseitigen und schwierigen Techniken lassen ebenfalls seine meisterhafte Beherrschung der Edelschmiedekunst deutlich erkennen. Man sieht, wie er mit großer Liebe alle Vorzüge und Eigenheiten des Materials studiert hat, um die Schönheiten stets voll zur Geltung zu bringen. Ein feinsinniger Geschmack, ein sicheres Formgefühl und ein außergewöhnliches technisches Können, das sind die Grundlagen, auf denen die achtungsgebietende künstlerische Reife dieses tüchtigen Meisters unserer Zunft beruht.

DIE KUNSTSCHÄTZE DES WELFENHAUSES

Zu den vielen reichen Besitztümern des Hauses Braunschweig-Lüneburg gehört auch eine Sammlung der kostbarsten Reliquien, welche im allgemeinen kurz als der „Welfenschatz“ bezeichnet wird. In ihren Anfängen datiert diese wundervolle Sammlung zurück auf Heinrich den Löwen, Herzog von Bayern und Sachsen, aus dem stolzen Hause der Welfen, der seit August 1195 im Dome zu Braunschweig den letzten langen Schlaf schläft und dessen Kolossalstatue auf dem Hagenmarktsbrunnen zu Braunschweig am 4. Juli 1874 enthüllt wurde. — Auf einer Wallfahrt nach Palästina, welche er mit einem glänzenden Gefolge von 500 Rittern von Januar 1172 bis Januar 1173 unternahm, war er für einige Zeit Gast des Sultans in Konstantinopel, welcher ihm zum Abschied eine Anzahl wertvoller Reliquien als Angebinde überreichte. Heinrich der Löwe, selbst ein Freund der Kunst, hatte außerdem während seines Aufenthaltes in der türkischen Metropole ausgezeichnete Stücke byzantinischer Kunst erworben, die er nun zusammen mit den Geschenken des Sultans nach seiner glücklichen Rückkehr in die Heimat dem von ihm im Jahre 1173—88 begonnenen, im Jahre 1194 vollendeten Dome — der St. Blasius- oder Burgkirche — zuführte. Im Laufe der Zeit wurde die Sammlung durch Geschenke von Mitgliedern des herzoglichen Hauses und reicher Untertanen, bestehend aus kostbaren Kirchengeräten und Kirchengewändern usw., vervollständigt. Nach Ernst Edgar Reimérdes wurde das erste Inventar des Schatzes im Jahre 1482 aufgenommen.



Rudolf Harrach — München
Monstranz in Silber getrieben, mit Farbsteinen verziert (1912)

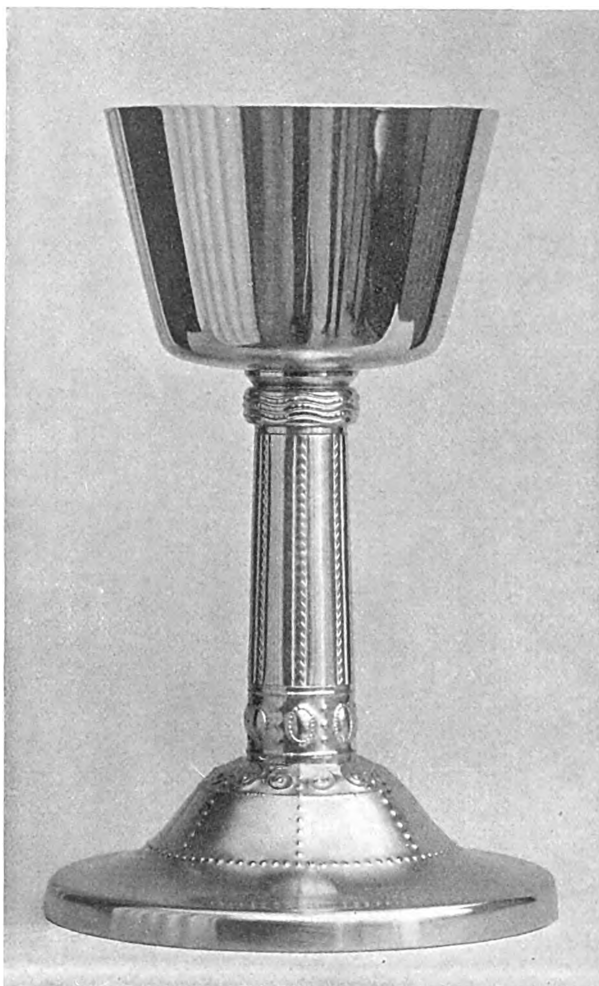
Der kunstliebende Herzog Anton Ulrich von Braunschweig-

Wolfenbüttel, ein Sohn des Herzogs August, des „Göttlichen Greises“, und vom Jahre 1635 an zusammen mit seinem Bruder Rudolf August Regent des Landes, hätte gern die ganze Sammlung käuflich an sich gebracht, doch erhielt er nur wenige Stücke, während der Hauptteil des Schatzes an den Herzog Johann Friedrich von Braunschweig-Lüneburg (1665—79) und durch diesen nach Hannover kam, wo er in der Burgkapelle zur Ausstellung gelangte. Bekanntlich trat dieser Fürst zum Katholizismus über und machte Hannover zum Mittelpunkte der päpstlichen Propaganda. — Nach seinem Tode, im Jahre 1679, kam der Welfenschatz belehnungsweise in den Besitz seines jüngsten Bruders, Ernst August, Bischof von Osnabrück, welcher ihm auf den Thron nachfolgte. — Aus Zuneigung zu Ernst August bestimmte dessen älterer Bruder, Georg Wilhelm, Herzog von Celle-Lüneburg, in einem Vertrage, daß die Besitztümer der Lüneburger Linie vereint bleiben sollten und sicherte zugleich auch dem Bruder und dessen Nachkommen die Erbfolge in seinem Fürstentume, selbst für den Fall, daß ihm aus seiner Ehe mit Eleonore d'Olbreuse, Reichsgräfin von Harburg und Wilhelmsburg, Söhne geboren werden sollten. — Infolgedessen blieb der Welfenschatz in Hannover, wo er in der katholischen Schloßkapelle aufbewahrt wurde. Die Sorge für den Schatz fiel dem Abt des Klosters mit Namen Molanus anheim. —



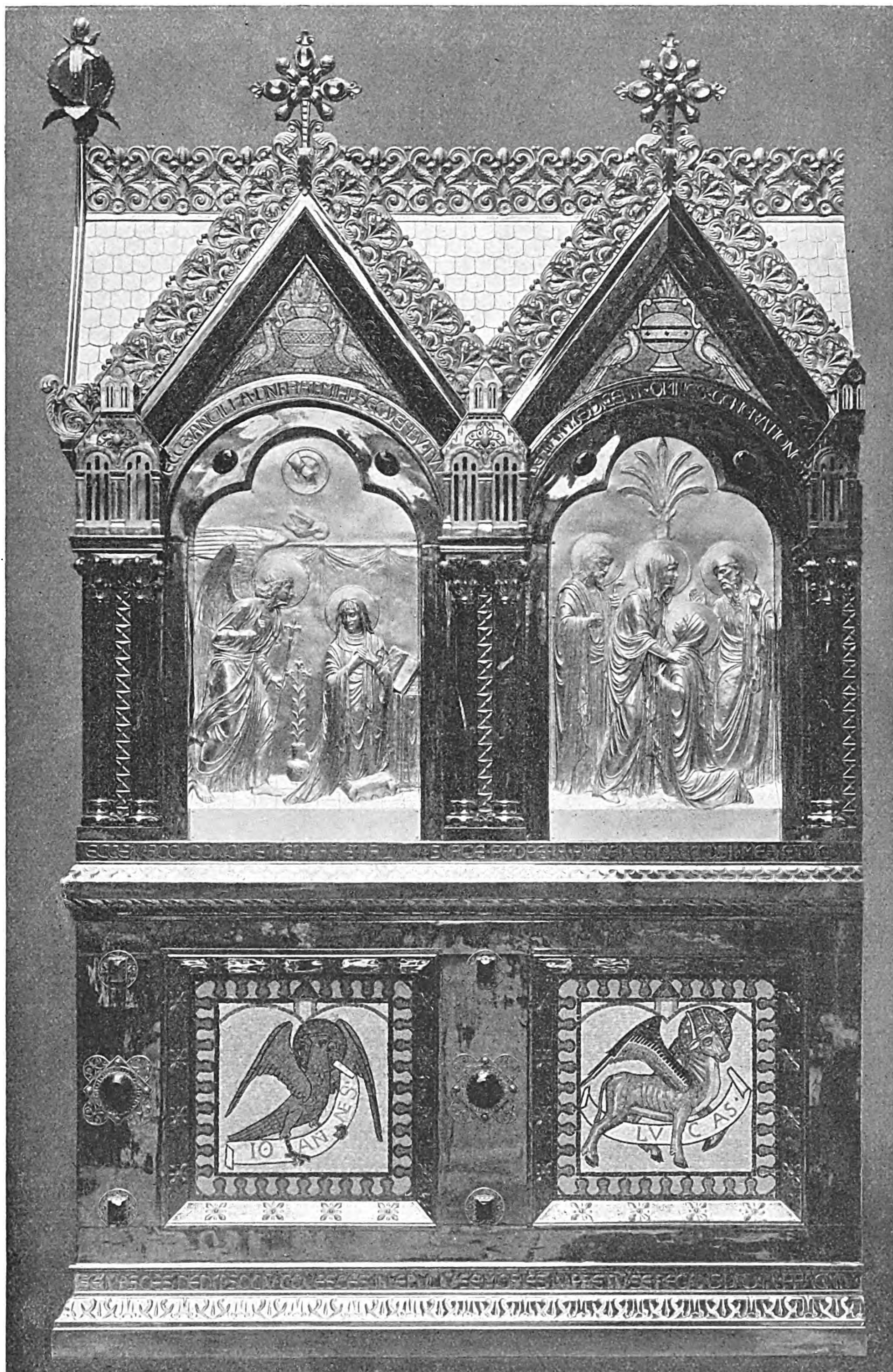
Getriebene Altarglocke

Um zu verhüten, daß die Kostbarkeiten in die Hände der Franzosen fielen, wurden sie im Jahre 1803 nach England gebracht, um, nachdem im Heimatlande wieder geordnete Zustände herrschten, nach Hannover zurückgeholt zu werden, wo sie nun ihren Platz im Königlichen Archiv fanden. Hier lagen sie, dem Publikum unzugänglich, bis König Georg V. sie im Jahre 1859 dem Welfen-Museum zuführte, zu welchem das Publikum Zutritt erhielt. Nach den Ereignissen von 1866 kam der Schatz als Eigentum des Hauses Hannover in das Wiener Museum für Kunst und Industrie, bis sich im Jahre 1906 Herzog Ernst August von Cumberland, der Vater des Schwiegersohnes unseres Kaisers, sie nach seinem Schlosse in Gmunden kommen ließ.



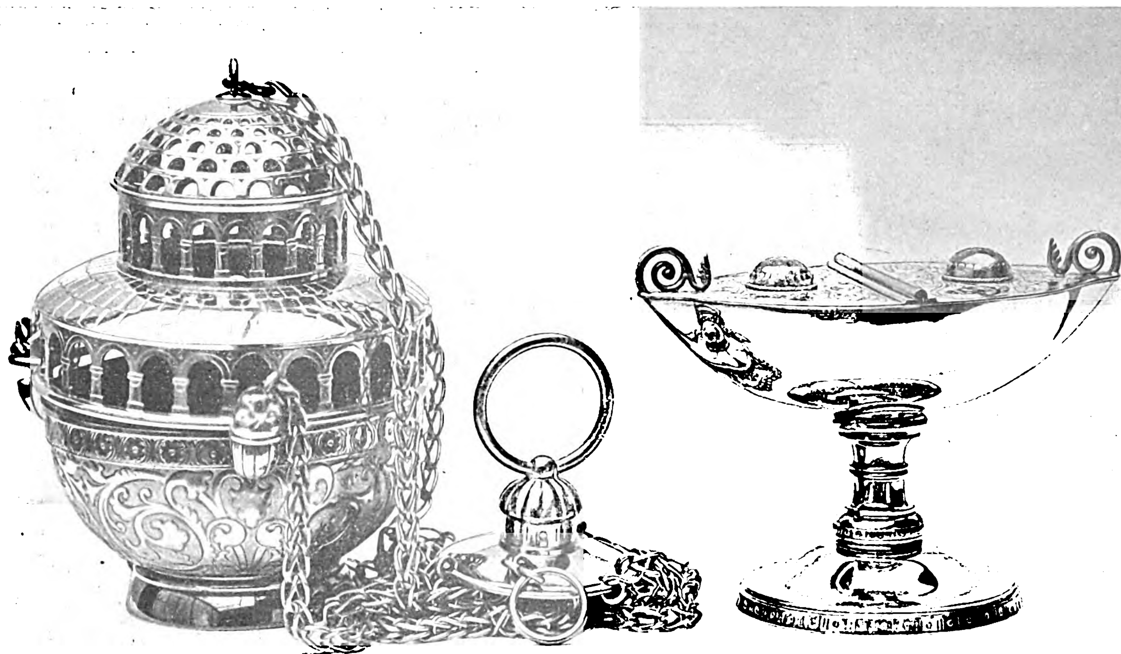
Rudolf Harrach — München
Kelch in Silber getrieben und vergoldet (1913)

Die künstlerisch wie historisch gleich interessante Sammlung besteht aus 82 Piècen in Gold und Silber usw.,



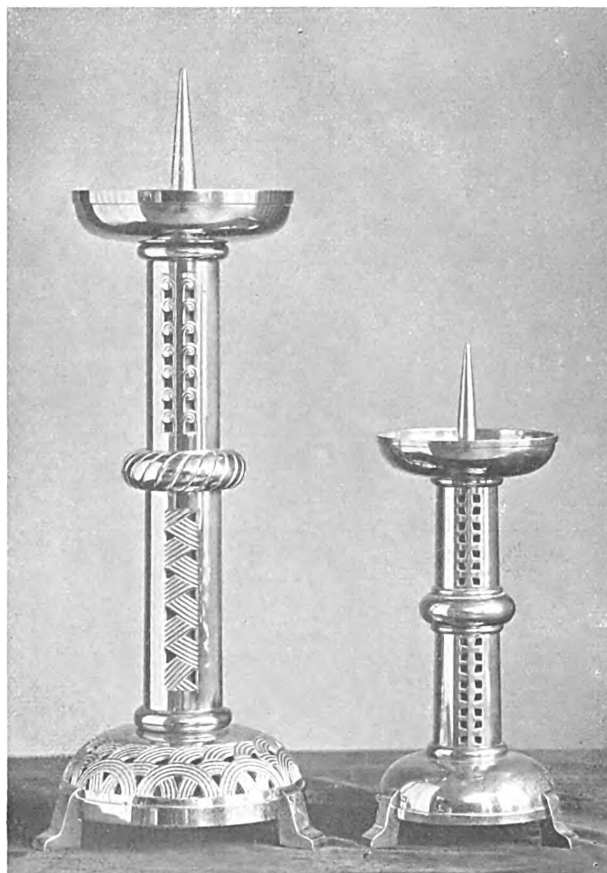
Rudolf Harrach — München

Seitenteil eines Hochaltars, in Kupfer getrieben u. feuervergold., mit Mosaikeinlagen, Schmucksteinen und roten :: Marmorsäulen. :: Entwurf von Joh. Schott, Modelle zu den Reliefs von G. Albertshofer (1901)



Rauchfaß und Rauchschiffchen in Silber mit Schmucksteinen

deren älteste aus dem 11. Jahrhundert datieren. Darunter befinden sich mehrere tragbare Altäre, ciboriumartige Gefäße, Reliquienschreine, 11 Kreuze, darunter ein 34 cm hohes Standkreuz, das auf einer Kugel ruht, die drei Tiergestalten in ihren Rachen halten. Außerdem ist dieses Kreuz, eine Arbeit aus dem 11. oder 12. Jahrhundert, mit vier großen Bergkristallen geschmückt und mit einer Reliquienkapsel versehen. Unter dem Kreuze stehen die Jungfrau Maria und der Lieblingsjünger Johannes. Die Sammlung enthält ferner 17 wertvolle Monstranzen und prachtvolle Bucheinbände. Unter den 11 Armreliquienschreinen ist der des heiligen Sebastian von besonderem Interesse. Der Kern ist aus Holz und mit Blattsilber überlegt; die Innenfläche des Armes zeigt eine auffallend schöne, durch Edelsteine erhöhte Arbeit. In die Innenseite der Hand ist zur Erinnerung an die Art des Märtyrerums des Heiligen ein kreuzförmiger Pfeil gearbeitet, während auf dem Arm die Gestalten der früheren Besitzer der Reliquie, Herzog Otto von Tarent und dessen Bruder Bischof Melchior von Schwerin, mit ihren Wappen graviert sind.

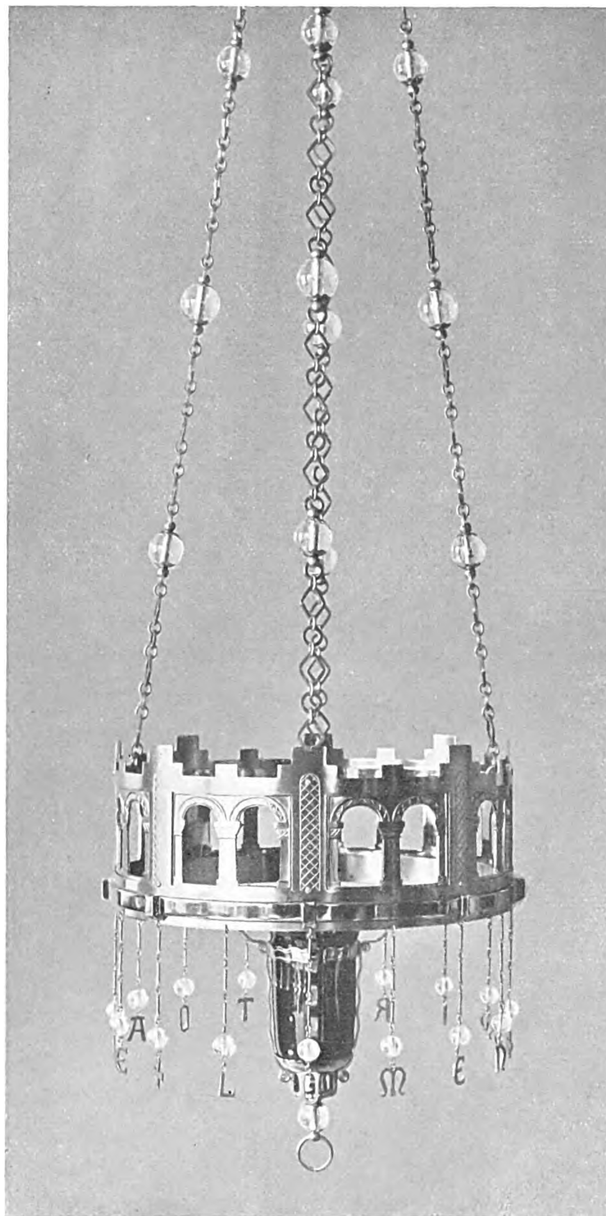


Rudolf Harrach — München
Altarleuchter, Tombak vergoldet

DIE LONDONER AUSSTELLUNG FÜR GOLDSCHMIEDEKUNST

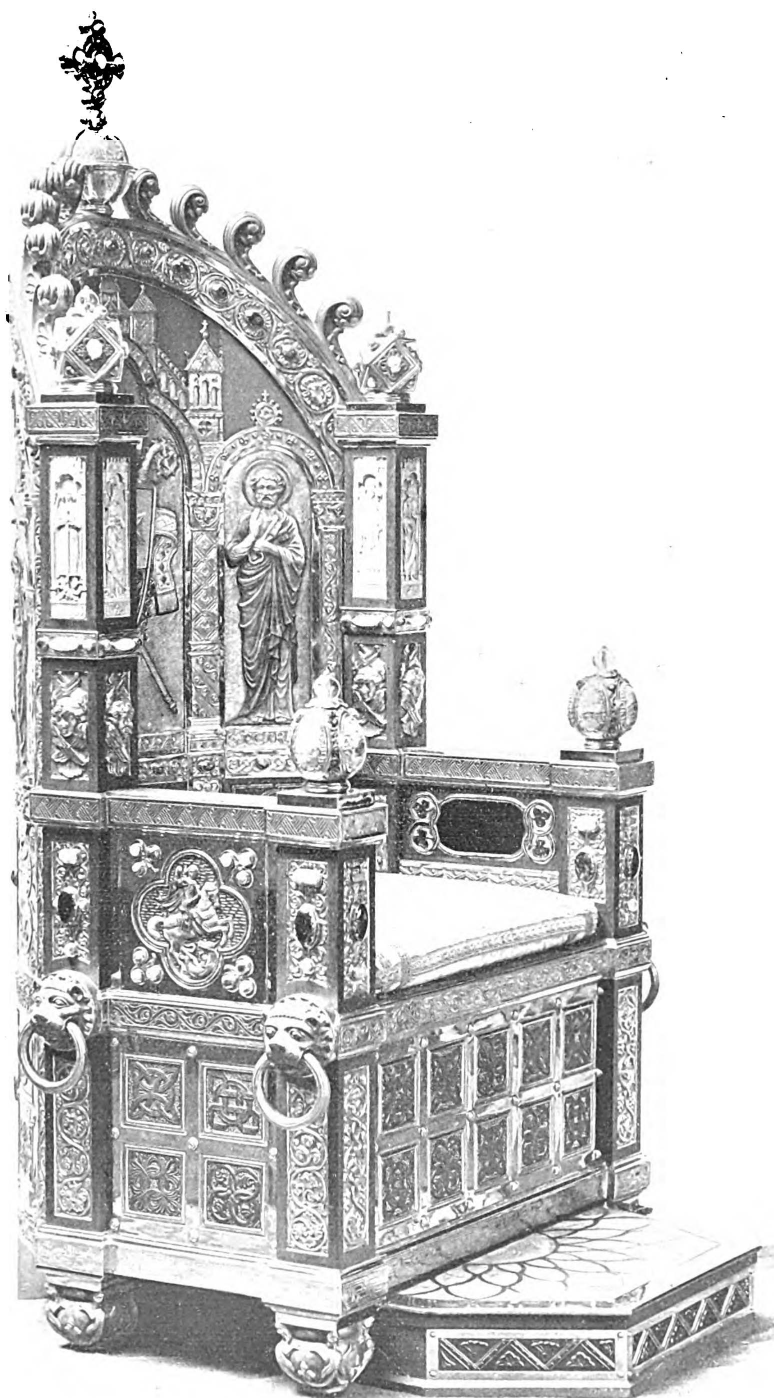
(Eigenbericht)

Die zweite Jahresausstellung der englischen Gold- und Silberschmiedekunst fand soeben in der Londoner Landwirtschaftshalle zu Islington statt. Während das erste derartige Unternehmen verhältnismäßig spärlich beschickt war, hatten sich diesmal zahlreiche Firmen der Industrie vereinigt, um ein hochinteressantes und vielseitiges Gesamtbild zu schaffen, das den Besuchern ermöglichte, sich ein zuverlässiges Urteil über die hohe Entwicklungsstufe der britischen Gold- und Silberschmiedekunst zu bilden. Aus leicht erklärlichen Gründen ließ man das Publikum zu der Ausstellung nicht zu, und jeder Besucher mußte sich daher als Angehöriger der Industrie legitimieren, ehe sich das Seltsame für ihn eröffnete. Dieser Ausschluß nichtfachmännischer Kreise hing mit zwei triftigen Gründen zusammen, nämlich dem ungeheuren Wert der Ausstellungsobjekte, deren sichere Bewachung bei starkem Andrang kaum möglich gewesen wäre und ferner dem Wunsch, Großpreise und andere Geschäftsgeheimnisse dem Publikum nicht preiszugeben.



Rudolf Harrach — München
Ewiglicht-Ampel mit Bergkristallkugeln

Die privilegierten Besucher, zu denen auch der Schreiber dieses gehörte, vermochten sich, wie bereits erwähnt, ein zuverlässiges Bild von der englischen Schmuckwarenindustrie und dem, auf deren Gebiet neuerdings stattgefundenen Modewechsel zu machen. In künstlerischer wie technischer Beziehung hatte die Gold- und Silberschmiedekunst in den letzten Jahren erhebliche Fortschritte zu verzeichnen. Dank des vorzüglichen Unterrichtes, der auf dem Technikum zu Birmingham und den Londoner Grafschaftsschulen erteilt wird, hat der allgemeine Geschmack der Kunsthandwerker eine bemerkenswerte Läuterung erfahren, und sie vermögen jetzt nicht nur künstlerische Vorbilder gebührend zu würdigen und ihnen nachzueifern, sondern auch selbständig zu entwerfen. Der große Wechsel, den die Schmuckwaren-Mode erfahren hat, begann erst vor ungefähr zehn Jahren. Um diese Zeit begannen die Damen der massiven 18karätigen Goldketten, Halsbänder und Medaillons, die seit Großmutters Zeiten das Feld beherrscht hatten, überdrüssig zu werden und verlangten Leichteres, Anmutigeres. Die Dessinateure erkannten die Möglichkeiten, die sich da für die Verwendung von Halbedelsteinen boten, und die bis dahin kaum beachteten Amethyste, Topase, Peridots u. a. m. wurden plötzlich gesuchte Materialien zur Herstellung



Rudolf Harrach — München

Bischofstuhl getrieben und vergoldet, reich mit Email und Schmucksteinen verziert

von Schmucksachen feinen wie mittleren Genres. Die Damen ließen sich durch die Schönheit der mit ihrer Hilfe geschaffenen Farbeneffekte an Schmuckartikeln bestechen und wandten sich diesen mit geradezu bemerkenswertem Enthusiasmus zu. Heutzutage ist die Produktion solcher enorm. Anhängsel, Spitzenbroschen oder Halskettchen mit farbigen Schmucksteinen in leichter Goldfassung haben Imitationen von Brillantschmuck fast vollständig aus dem Felde geschlagen, denn sie entsprechen dem englischen Geschmack besser, der Echtes dem Nachgeahmten vorzieht, selbst wenn es nicht so wertvoll wie letzteres aussieht. In allerjüngster Zeit werden Halbedelsteine sogar in Platin gefaßt, so daß sie also vollständig „hoffähig" geworden sind.



Rudolf Harrach — München
Kelch in Silber getrieben und vergoldet, Nodus mit Türkisen besetzt (1912)

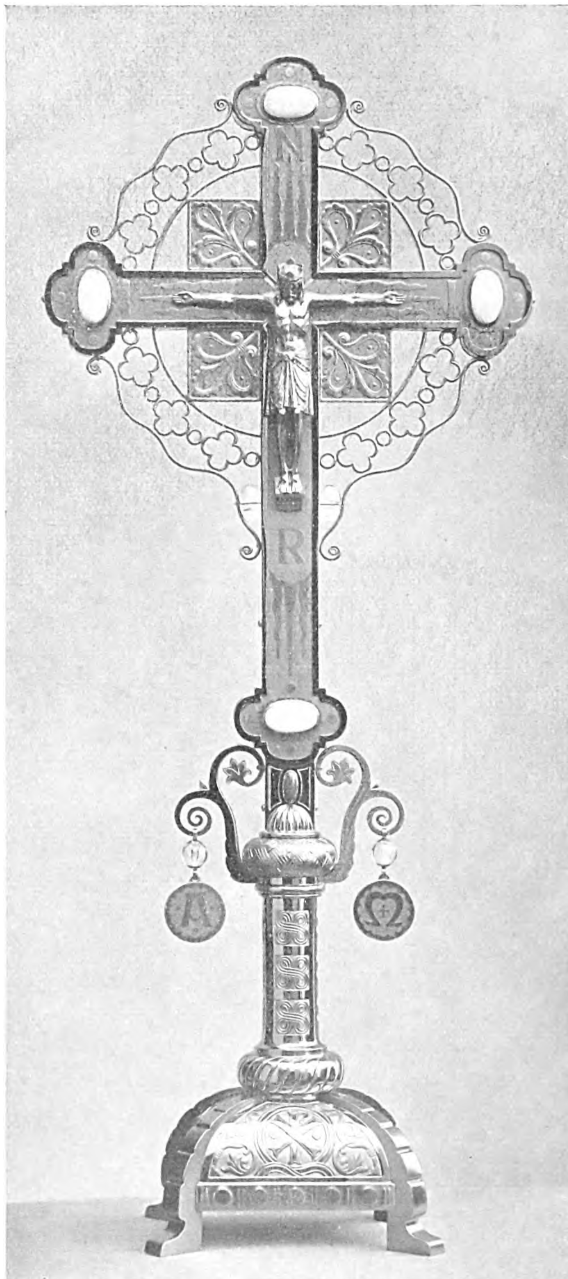
Die Ausstellung ließ ferner erkennen, welcher Beliebtheit sich Bernstein und Korallen erfreuen. Ganz blasse rosa Korallen japanischer Herkunft sind besonders begehrt, doch besser als die Engländer verstehen sich die Italiener auf die Verarbeitung dieses herrlichen Materials, weshalb man hierzulande nur verhältnismäßig einfache Artikel anfertigt. Einige der ausgestellt gewesenen Korallenhalsketten hatten einen Wert von 3000 Mk. das Stück, was beweist, daß man die Schönheit derselben zu schätzen versteht, und sie nicht länger nur als Tauf- oder Patengeschenke betrachtet. Gute Stücke Bernstein, und zwar klare wie wolkige, steigen auch beständig im Wert, und Halsbänder aus diesem Schmuckmaterial erzielen ebenfalls recht ansehnliche Preise, wie 400 bis 500 Mk. das Stück und darüber. Da die Ausstellung nationaler Natur war, hatte man keine Erzeugnisse anderer Länder zugelassen (außer von ein oder zwei Häusern, die hier Zweigniederlassungen haben), doch verrieten viele der Ausstellungs-Objekte deutsche, französische oder österreichische Herkunft. Sie wurden natürlich von hier ansässigen Firmen als britische Erzeugnisse vorgeführt und verstießen somit nicht gegen die Vorschriften. Sehr zahlreich waren Birminghamer Fabrikate von mittlerer und billiger Qualität vertreten. Namentlich die als „gerolltes Gold" bezeichneten Schmucksachen, die in den Bazaren und Bijouteriegeschäften zu Tausenden verkauft werden, bilden neuerdings eine Spezialität jener Stadt, die auch ungeheure Mengen 9karätiger Goldsachen, mit kleinen Steinen verziert, zu außerordentlich niedrigen Preisen herstellt. Die Muster derselben sind genau so anmutig und hübsch wie diejenigen der kostspieligeren Ornamente, was ihre wachsende Beliebtheit erklärt.

Beachtenswert erscheint ferner die wichtige Rolle, die emaillierte Schmuckwaren auf dem englischen Markt spielen. Leider wird ihre Beliebtheit durch die billigen Schundsachen mit ganz leichter Silberfassung gefährdet, mit denen der Markt überflutet worden ist, und die dem feineren Publikum den Geschmack an wirklich guten emaillierten Artikeln verdorben haben. Immerhin besteht für künstlerische Erzeugnisse in eigenartigen Farbeneffekten doch noch viel Interesse, und nicht allein persönlicher Schmuck sondern auch Kaffeelöffel, Büchschen und Dosen, Nipp-

sachen und anderes mehr in Emaille sind sehr gangbare Artikel.

Ein weiteres Gebiet, auf dem Birmingham sich geradezu ein Monopol gesichert hat, ist das des versilberten Tafelschmucks und der Toilettentischartikel, wie Bürsten, Frisierkämme, Handspiegel, Puderbüchsen und dergleichen mehr. Ungefähr neun Zehntel der Gesamtproduktion in Großbritannien stammt aus der Hauptstadt der Midlands und der Rest aus London. Es gibt kaum einen englischen Haushalt der Mittelklassen, der nicht eine mehr oder minder große Sammlung Birminghamer Silberartikel besäße, gleichviel ob diese als Tafelschmuck, wie Blumengläser, Bonbonschalen, Menuhalter, Salznäpfchen usw. oder zur Verzierung von Schreib- bezw. Toilettentischen dienen. Die Nachfrage nach solchen ist noch immer in der Zunahme begriffen und die leitenden Firmen in genannter Stadt sind mit Aufträgen überhäuft. Die Entwicklung dieser Branche muß umsomehr überraschen, wenn man bedenkt, daß sie fast ausschließlich in den letzten zehn Jahren stattgefunden hat.

Sheffield darf übrigens ebenfalls Anspruch erheben, einen interessanten Beitrag zu der jüngsten Ausstellung geliefert zu haben, denn mehrere leitende Firmen hatten sich mit sehr künstlerischen Erzeugnissen in getriebenem Silber und Kupfer an ihr beteiligt. Diese dienten hauptsächlich für den häuslichen Gebrauch sowie als Zimmerschmuck.



Rudolf Harrach — München
Altarkreuz, getrieben und vergoldet, mit Schmucksteinen und blauen Emaileinlagen (1913)

Eine hervorragende Neuheit der Saison, die auf der Ausstellung viel Aufsehen erregte, ist der sogenannte „Perlen-Buddha“. Wie der Name verrät, handelt es sich um einen heidnischen Talisman, der die Gestalt eines Buddhagötzen mit Perlmutterüberzug hat. Der Artikel ist japanischer Herkunft. Die klugen Japaner hüten bekanntlich ihre Geschäftsgeheimnisse gar sorgfältig, doch ließ sich über den rätselhaften Überzug so viel in Erfahrung bringen, daß kleine eiserne Scheiben mit einer Buddhafigur graviert und in eine Austernschale hineingezwängt werden. Nach einer gewissen Zeit öffnet man die Schale und entfernt die Lebewesen. Die eingelegte Platte wird alsdann unter einer perligen Decke sichtbar. Um sie zu einem Schmuckstück zu verarbeiten, nimmt man die Platte heraus und befestigt sie mittelst Wachs auf einer polierten Perlmutterunterlage, die in Gold gefaßt wird. Abergläubische Leute schreiben derartigen Talismanen glückbringende Eigenschaften zu und namentlich heidnische Götzen erfreuen sich bei dem „aufgeklärten“ modernen Publikum großer Beliebtheit, so daß der eigenartige „Perlen-Buddha“ auf guten Anklang rechnen darf.

Perlen gehören übrigens gegenwärtig zu den begehrtesten Artikeln des Schmuck-

warengeschäfts, und große, vollkommene Exemplare für Halsbänder sind schwer aufzutreiben. Außer zahlreichen normalen Perlen von hohem Wert zeigte man auf der Ausstellung eine Anzahl sogenannter „Freaks" oder Absonderlichkeiten, wie z. B. solche von korallenrosa, goldener oder schwarzer Farbe, die vornehmlich aus Ceylon stammten, ferner eine Riesenperle von den Südseeinseln, die wie ein Wellington-Stiefel geformt war und nicht weniger als 89 Grains wog. Ihr Farbenspiel war besonders bemerkenswert, denn sie wies rosa, blaue, grüne und rote Töne auf, was sie einem dunklen Opal ähnlich machte. Wiewohl sie eine Rarität bildete, wurde sie doch durch ein anderes Exemplar in den Schatten gestellt, das ein Gewicht von 1700 Grains hatte. Diese Perle maß fast 5 cm in der Länge und glich einer Riesenschnecke. Sie spielte in zahlreichen dunklen und hellen Nuancen, wie leuchtendem Rot, Grün und Blau, das fast ins Schwarze überging. Ihre einstige Heimat war die Ceyloner Küste. In der Nähe der „Freak"-Perlen befand sich der größte Aquamarin der Welt, der 1365 Karat wog, von ovaler Form und von durchsichtiger grüner Tönung war. Sein Wert betrug ungefähr 20000 Mk.

□ □

Erinnerung ist eine Schatzkammer. Sie bewahrt uns die Angedenken der Jugend wie Kostbarkeiten auf. ::

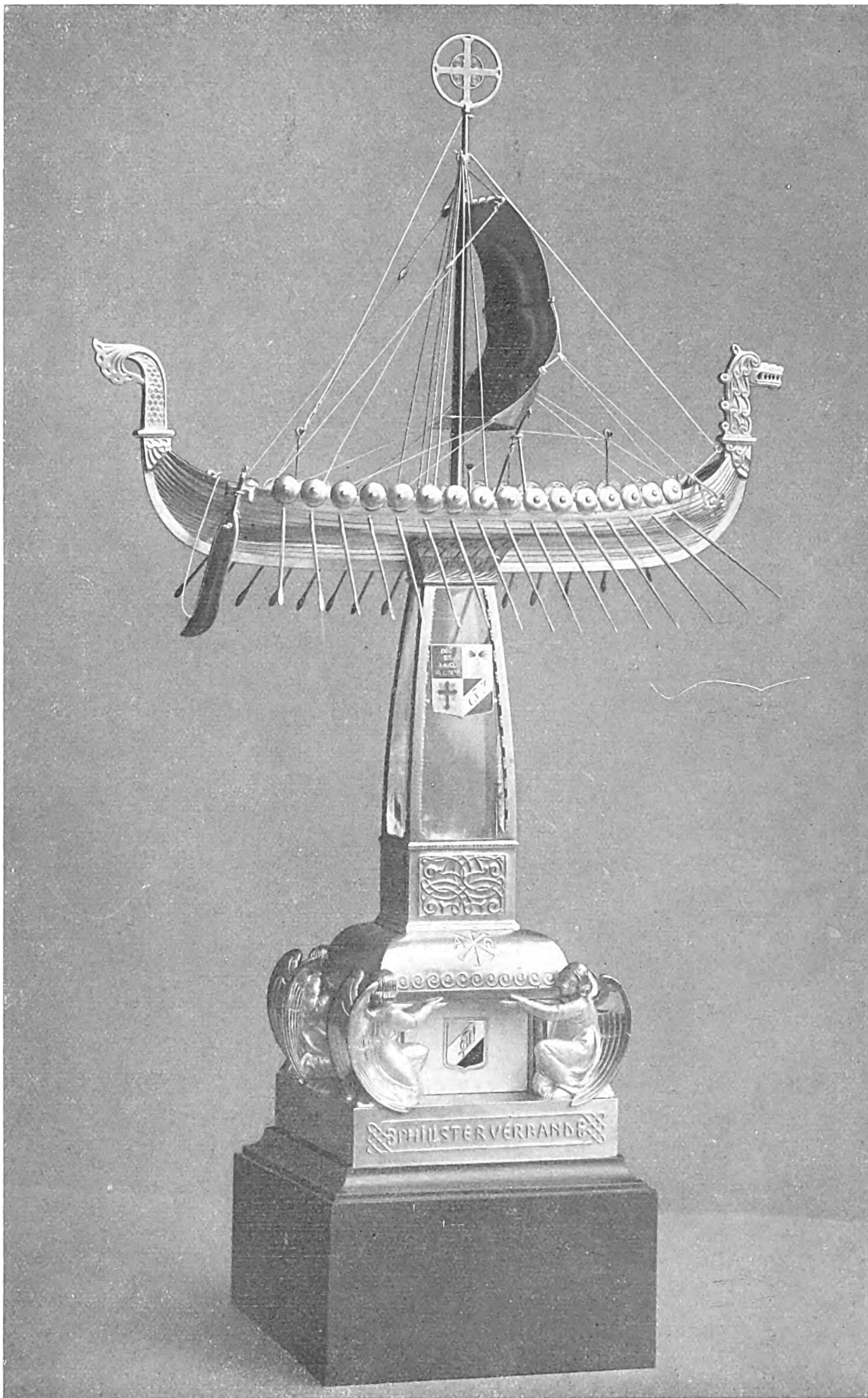


Rudolf Harrach — München
Ciborium in Silber vergoldet mit Schmucksteinen
Deckel mit Bergkristall-Olive (1913)

CHARMS (AMULETTS) FÜR ÄGYPTEN

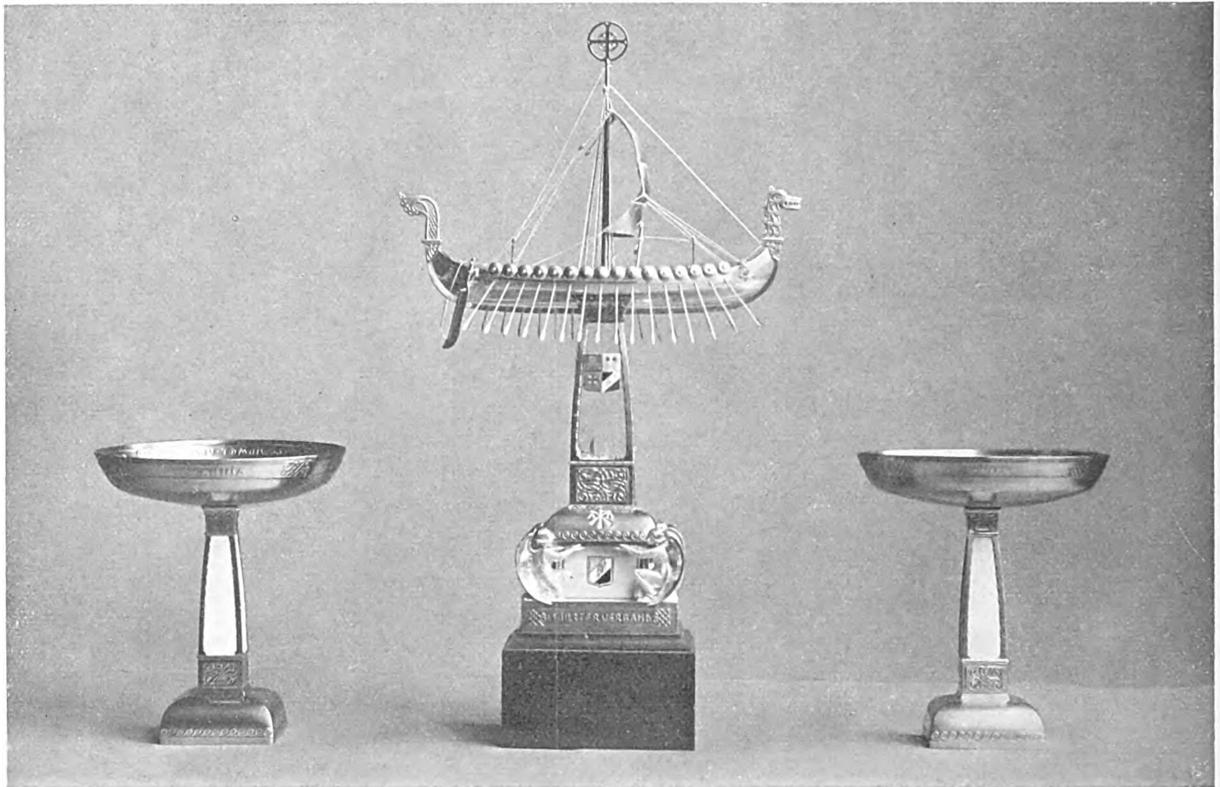
(Brief aus Kairo)

Das deutsche oder ebensowenig deutsche Wort für „Charms" ist „Amulett". Da man aber immerhin unter einem Amulett gewissermaßen eine Art von Zauber- oder sonstigen abergläubischen Schmuckstücken versteht, ist das Wort „Amulett" weniger am Platze als „Charm", um so mehr, als die kleinen Schmuckanhänger im ganzen Osten so genannt werden und Geschäftsleute und Publikum aller Nationalitäten sie so benennen. Für diese kleinen Anhänger wird eine Unmenge von Geld ausgegeben, da man sie sehr viel in echter Ware kauft oder höchstens in gutem Doublé. Geringe Talmiware wird verhältnismäßig wenig verlangt. Die Gefahr, daß von Seiten des Publikums für diesen Artikel viel ausgegeben wird, liegt darin, daß man an einem Kettchen vier, fünf oder noch mehr Charms anbringt, weil bei diesem Artikel die Menge (Quantität) alles ausmacht. Eigentümlich ist es dabei, daß die Frauen aller Nationen diese Charms zu ihrer Toilette gebrauchen. Die Engländerinnen hier und in den anderen Orientländern tragen sie ebensogut zur gewöhnlichen Straßen-Toilette wie die Griechinnen, Italienerinnen und Syrierinnen, nur daß diese sich, wenn sie



Rudolf Harrach — München

Tafelaufsatz „Wikinger Schiff" in Silber, Schaft mit großem Bergkristall, Wappen emaill., Sockel aus schwarzem Serpentin

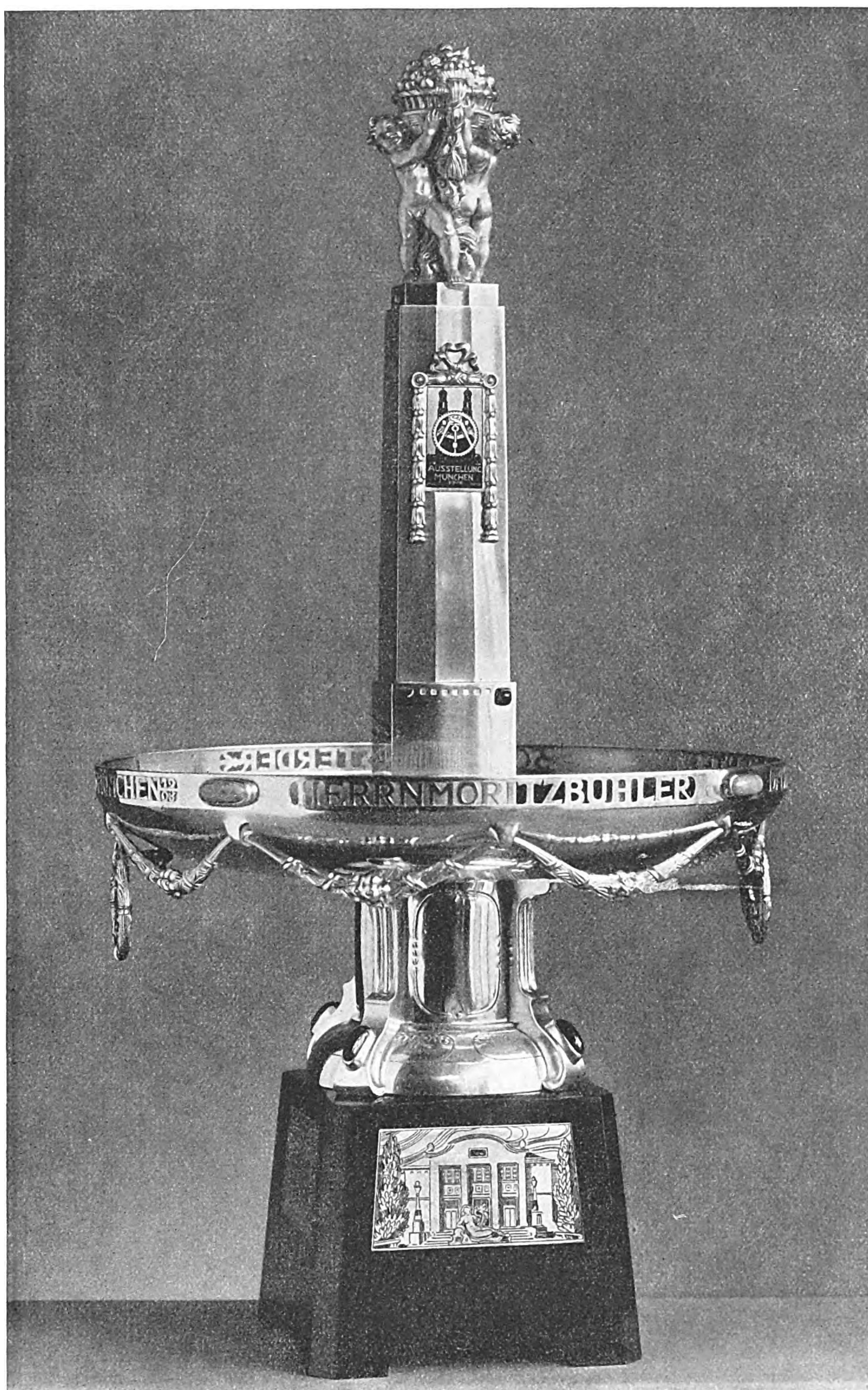


Rudolf Harrach — München   Tafelgarnitur in Silber, Bronce, Elfenbein und Bergkristall

es können, in geschmackloser Weise damit überladen. Die Französin trägt den Charm nur wenig und nur in kostbarer Ausführung. Trotzdem schicken alle europäischen Länder mit jeder Saison Neuheiten dieser Art nach Ägypten, obgleich eigentlich nur England und Österreich wirklich Hübsches in einfacher oder mittlerer Ware liefern. Es ist nicht schwer, in kostbarer Ware hübsche Sachen herzustellen und zu exportieren, aber diese werden doch im Verhältnis zu einer guten, netten Mittelware wenig verlangt.

Daß die Herz-Form, wie sie auch verziert und ausgestattet sei, immer noch obenan steht, läßt sich denken. England aber liefert seit einiger Zeit viereckige und einfach runde Stücke, die begeisterten Anklang finden, weil die Dekoration dabei die Hauptsache ist. So zum Beispiel trägt die Oberfläche aus Perlen oder Steinen der verschiedensten Art ein erhaben aufgetragenes Glücks-Spinnchen oder ein Herz, einen Anker, ein Hufeisen, und immer sind diese Stücke zur Aufnahme von mindestens zwei Photographien geeignet. Diese Möglichkeit, Photographien aufzunehmen, dürfte auch beim allerbilligsten Amulett (Charm) nicht außer Acht gelassen werden. Die gangbarsten Artikel dieser Art müssen in den Preislagen von 8 bis 20 Mk. gehalten sein. Sie werden weit weniger in den Juwelier-Geschäften, als in den Warenhäusern und großen Bazaren gekauft. Silber hat wenig Wert; es handelt sich vielmehr gänzlich um Goldfarbe, mag viel oder wenig Gold aufgetragen sein. Eine Mittelsorte läuft in den Preisen von 5 bis 10 Mk., darf jedoch nicht als gewöhnliche Ware gelten und muß dementsprechend immer gut gehalten sein.

Um erfolgreich mit allen diesen Artikeln hier vorzugehen, muß man sich nicht mit den großen Juwelieren, wie erwähnt, sondern mit den Bazaren ins Einvernehmen setzen (was übrigens nicht nur für Ägypten, sondern auch für Indien, Ceylon, Burma und andere fern östliche Länder gilt). Ich empfehle daher, mit den nachfolgenden Firmen in Kairo in Korrespondenz zu treten, ihnen in französischer Sprache die Waren zu empfehlen und, wenn gewünscht, mit Gratismustern nicht zu kargen: Maison H. Bacharach; Palaci Fils, Haim & Co.; S. & S. Sednaoui & Co., Ld.; Davies Bryan Prager; Chemla Frères; L. Kramer & Co.   Theodor Ling



Rudolf Harrach — München

Tafelaufsatz in Silber, teilweise vergoldet mit Email, Karneolen und Amazonit verziert. Sockel aus schwarzem Serpentin mit eingelegten, schwarz emaillierten silbernen Platten. Kindergruppe (1908) nach einem Modell von Bildhauer H. Netzer



Rudolf Harrach — München
Tafelaufsatz in Silber vergoldet,
Schale mit Rubinen besetzt,
Fuß mit Türkismatrix,
Sockel aus Marmor



Rudolf Harrach — München
Ehrenpreis in Silber, mit Schmucksteinen verziert, Wappen emailliert

Ausstellung der Juweliere, Silberschmiede u. verwandter Gewerbe, London 1913

Die Beteiligung an der kürzlich in der Royal Agricultural Hall zu London stattgehabten „Jewellers-, Silversmiths- and Allied Trades Exhibition“ war nach einer der „Ständigen Ausstellungskommission für die Deutsche Industrie“ gewordenen Information sehr stark, desgleichen wird auch der Besuch insbesondere durch kaufkräftiges Publikum als recht gut bezeichnet. Dem Charakter der Darbietungen entsprechend war auf die Aufmachung der ausgestellten Gegenstände besonderes Gewicht gelegt.

Da die Ausstellung ausschließlich für englische Firmen bestimmt war, konnten ausländische Häuser sich nur durch ihre englischen Vertreter oder Filialen beteiligen. Als einzige deutsche Firma hatte die Württembergische Metallwarenfabrik in Geislingen durch die „Wurtemberg Electro Plate Co., London“ ausgestellt. Auf dem sehr geschmackvoll hergerichteten Stand wurden Nachbildungen antiker Figuren und Gruppen gezeigt, die zum Teil mit Beleuchtungskörpern versehen waren und großen Beifall fanden, ebenso wie die als Tafeldekorationen dienenden Silbersachen, ferner Tee- und Kaffeemaschinen aus Nickel usw. Einige Nachbildungen alter Sheffield-Muster in silberplattierten Waren stellten eine Konzession an den englischen Geschmack dar. Sonst wird den englischen Firmen in derartigen Silberplattierungen, die besonders zahlreich vertreten waren und bei der Vorliebe des Engländers für das Altgewohnte nur geringe Abweichungen von den bisherigen Formen und Ausführungen aufwiesen, vom Auslande anscheinend nur wenig Konkurrenz gemacht. Sehr beachtlich waren die Anstrengungen englischer Juweliere usw., dem von Frankreich aus stark beeinflußten Geschmack der amerikanischen Kundschaft Zugeständnisse zu machen, was an der Art des Schliffes, der Fassung und Anordnung der Edelsteine sowie an der Ausstattung der jetzt stark begehrten Uhrenarmbänder ersichtlich war. Für Tafeldekorationen trat wieder der englische Geschmack in den Vordergrund, der mehr kleinere Mittelstücke und Vasen bevorzugt. Auch hierbei werden alte Sheffield-Muster sehr geschätzt. Besondere Aufmerksamkeit erregten die Vorführungen der Firma Ginder & Couch, Birmingham, die das Schneiden, Spalten und Schleifen von Diamanten zeigte. Die hierzu erforderlichen Instrumente wurden genau erklärt, und man konnte die einzelnen Abschnitte vom rohen Diamanten bis zum geschliffenen Stein verfolgen.

Der Ausstellungskatalog kann an der Geschäftsstelle der Ständigen Ausstellungskommission (Berlin NW. 40, Roonstraße 1) eingesehen werden.

Londoner Silberbericht

(Mitgeteilt von der Filiale der Württ. Vereinsbank in Schwäb. Gmünd)

Die Haltung des Silbermarktes während unserer jüngsten Berichtswoche war durchweg recht stetig bis fest, und Silber konnte über die Schlußnotiz der Vorwoche hinaus vorübergehend bis auf $27^{9}/_{16}$ d. bzw. $27^{11}/_{16}$ d. anziehen. Heute notieren wir einen Schatten schwächer, $27^{1}/_{2}$ d. für Kasse und $27^{11}/_{16}$ d. für Lieferung, und verlassen den Markt zu diesen Preisen in eher ruhiger Haltung.

Die indischen Bazars, welche bereits in der vergangenen Woche eine ziemlich lebhafte Nachfrage nach Kassasilber an den Tag gelegt und dem Markte dadurch ein gutes Gepräge verliehen hatten, setzten neuerdings ihre Verkäufe für sofort verschiftbare Ware fort, und, wie es heißt, sollen etwa 400 000 Pfd. Sterl. Silber mit dem heutigen Settlement-Dampfer nach Indien zur Ausfuhr gelangen. Es ist jedoch mehr wie wahrscheinlich, daß es sich bei dieser großen Verschiffung nicht allein um Silber aus den allerjüngsten Ankäufen handelt, sondern vielmehr in der Hauptsache um eine Verschiebung von Silber nach Bombay, welche das bekannte indische spekulative Syndikat aus seinen hiesigen Vorräten vornimmt.

Eine weitere Unterstützung fand der Markt in fast fortgesetzten Käufen seitens der chinesischen Banken, die zeitweilig recht umfangreich waren und in jedem Augenblicke genügten, die Abgaben von Lieferungssilber zu absorbieren, welche die indischen Bazars gegen ihre Kassasilberkäufe vornahmen. Das tägliche Angebot von New-York war auch neuerdings wieder recht gering, und solange die Unruhen in Mexiko andauern, dürfte hierin keine Änderung zu erwarten sein.

Die Vorräte an Silber in London, Shanghai und Bombay stellen sich z. B. wie folgt:

London	ca.	4000000	Pfd. Sterl.
Shanghai	„	6125000	„ „
Bombay	„	435000	„ „
unterwegs nach Indien	„	660000	„ „
		11 220000	Pfd. Sterl.

gegenüber 10950000 Pfd. Sterl. in der Vorwoche.

Wie aus dem letzten indischen Schatzamtsausweis hervorgeht, hat im Zusammenhang mit der Finanzierung der Juteernte neuerdings wieder ein stärkerer Rückfluß von Silberrupees in die Zirkulation stattgefunden, und die Silberreserven der Regierung beziffern sich momentan auf 24,75 crores im Vergleich zu 17,50 crores zu selben Zeit des Vorjahres.

Die Ankünfte von Silber in dieser Woche betrugen:

von New-York 155000 Pfd. Sterl.

während die Ausfuhren

nach Bombay ca. 400000 Pfd. Sterl.

betrugen.

Betrug, Diebstahl und Einbruch

Paris. Das Rätsel des Perlenhalsbandes gelöst. Es steht nun fest, daß die in London verhafteten fünf Personen tatsächlich Mitglieder der Bande sind, die den großen Diebstahl des Perlenhalsbandes ausgeführt hat. Sie hatten einem von dem Detektiv Prince gedungenen Strohmann das geraubte Perlenhalsband in London gezeigt und ihm daraus die beiden teuersten Perlen für 200000 Fr. verkauft. Am nächsten Morgen wurden sie verhaftet. Schon acht Tage vorher hatten zwei in London lebende Franzosen dem Detektiv Prince angeboten, ihm das Perlenhalsband gegen Zahlung von 250000 Fr. wieder zu beschaffen. Daraufhin gelang es Prince, in Paris einen ihm befreundeten höchst ehrenhaften Kaufmann dafür zu gewinnen, in London die Rolle des Käufers des Halsbandes zu spielen. Er reiste darauf nach London, und es kam im Hotelzimmer zu einer Zusammenkunft mit den Dieben, die tatsächlich das Perlenhalsband vorlegten und 50000 Pfund Sterling verlangten. Nachdem der Strohmann erklärt hatte, daß es niemals gelingen würde, das Halsband zu verkaufen, handelte er zunächst um zwei Perlen, kaufte diese und verabredete für den nächsten Tag eine Zusammenkunft auf einer Untergrundstation, um wegen der übrigen Perlen zu verhandeln. Nunmehr erfolgte die Verhaftung der fünf Diebe. Als sechster kommt ein Postbeamter in Betracht, dessen Verhaftung unmittelbar bevorstehen soll.

Vermischtes

Goldfunde in Deutsch-Ostafrika. Zurückhaltung in der Beurteilung angeblicher Goldfunde in Deutsch-Ostafrika empfiehlt die Zentralafrikanische Bergwerksgesellschaft in einem an die „Deutsche Kolonialzeitung" gerichteten Schreiben. Die Gesellschaft bestätigt, daß im Südosten und Osten des Viktoriasees Gold vorkommt, die Aufschließungsarbeiten der Gesellschaft haben bisher aber stets ergeben, daß die gefundenen Vorkommen nicht abbauwürdig waren. Ein neuentdecktes Vorkommen bei Nigodi-Ikoma hat die Gesellschaft an zwei rhodesische Minenleute verpachtet, da dies der einzige Weg schien, das Vorkommen zu verwerten. Einige Tagereisen nordwestlich Nigodis hat inzwischen ein Prospektor der Zentralafrikanischen Bergwerksgesellschaft neue Goldfunde gemacht, und dadurch sind wahrscheinlich andere Goldsucher angelockt worden, doch liegen nähere Angaben über den Wert dieser Funde noch nicht vor. Unter allen Umständen sind zeitraubende und kostspielige Aufschließungsarbeiten nötig. Es muß daher vor übertriebenen Hoffnungen gewarnt werden.

Personal- und Geschäftsnachrichten

München. Der Juwelier und Hoflieferant Anton Haug hat sich mit Frl. Emma Roiderer, Privatierstochter, verlobt.

Todesfälle

Berlin. Am 2. September verschied hier nach langem Leiden Herr Philipp Schott, Silberwarenfabrikant, im 48. Lebensjahre.

München. Herr Simon Baumgartner, Inhaber einer Gold- und Silberschmelzanstalt, ist gestorben.

Jubiläen

Hannover. Auf eine 40jährige Tätigkeit bei der Firma W. Lameyer & Sohn konnte am 1. September der Goldarbeiter und Werkführer Adolf Thies zurückblicken.

Auszeichnungen

Breslau. Dem Werkmeister der Silberwarenfabrik Julius Lemor, Herrn Louis Knoblich, ist aus Anlaß seines 40jährigen Dienstjubiläums das Kreuz des Allgemeinen Ehrenzeichens in Silber verliehen worden.

Liegnitz. Dem bei der Liegnitzer Silberwarenfabrik von Paul Sandig & Co. beschäftigten Arbeiter Karl Schwalm ist das Allgemeine Ehrenzeichen verliehen worden.

Neumünster. Die Stadtverwaltung übertrug dem hiesigen Juwelier Runge die Lieferung der goldenen Amtskette für den Oberbürgermeister.

Handelsregister

Berlin. Eingetragen wurde die Firma E. Schubert, Juwelen-Handels-Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Sitz: Berlin. Gegenstand des Unternehmens: Handel mit Juwelen, Gold- und Silberwaren, insbesondere der Fortbetrieb des zu der unter der Firma E. Schubert, Juwelen, Uhren, Gold- und Silberwaren bestehenden, dem Kaufmann Edwin Schubert gehörenden Geschäfts.

Bern. Inhaber der neuen Firma S. Persitz ist Herr Simon Abraham Persitz, Uhren-, Regulateure- und Bijouteriehandlung.

Cöln. Eingetragen wurde die Firma P. Müller & H. Levy, offene Handelsgesellschaft. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Goldschmiede Peter Müller und Heinrich Levy, Cöln. Die Gesellschaft hat am 1. Oktober 1911 begonnen. Als nicht eingetragen wird veröffentlicht: Gegenstand des Unternehmens ist: Goldschmiede.

Lichtensteig (Kt. St. Gallen). Inhaber der neuen Firma Johann Gerber ist Herr Johann Gerber. Verkauf von Uhren, Gold- und Silberwaren.

Pforzheim. Firma Habermehl & Dietrich, Bijouteriefabrik. Dem Kaufmann Eugen Pfeil in Pforzheim und dem Kaufmann Wilhelm Frautz in Neuenbürg ist Gesamtprokura erteilt.

St. Gallen. Die Herren Bernat Schmetterling und Samuel Pleyz, beide wohnhaft in St. Gallen, haben unter der Firma B. Schmetterling & S. Pleyz in St. Gallen eine Kollektivgesellschaft eingegangen, welche am 10. August 1913 ihren Anfang nahm. Uhren und Bijouterie en gros.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 590. Wer liefert billige Halbedelsteine, kegelförmig geschliffen, sortiert in Größen von 10—13 mm?

Nr. 591. Wer ist Lieferant geriefter, gezogener Röhren in Silber?

Nr. 592. Wer liefert Rauchverzehrungslampen für Zimmer, in Porzellan oder Metall? Es sind dies Lämpchen, welche mit Spiritus erhitzt werden sollen und in denen dann ein Draht lange nachglüht.

Nr. 593. Wer fabriziert in Deutschland oder Frankreich altertümliche Singvogelwerke mit herausspringendem Vogel, welcher singt? Im Werk ist ein Blasebalg.

Nr. 594. Welcher Kollege kann mir eine wirklich praktische Randelmaschine zum Erweitern fugenloser Trauringe, möglichst für Kraftbetrieb, empfehlen? Die Maschine soll zur Fabrikation dienen und Hauptsache ist, daß die Ringe beim Erweitern rund bleiben.

ANTWORTEN:

Nr. 581. Emailschilder in Metall mit emaillierter Schrift liefert Otto Edelmann, Emaillieranstalt, Pforzheim. — Angefragte Schilder liefert vorteilhaft in verschiedenen Ausführungen die Firma M. Essigke, Nürnberg 2. — Zufolge Ihrer gefl. Anfrage offeriere Ihnen alle Arten Metall- und Emailleschilder bei tadelloser Ausführung und billigsten Preisen. Max Fleig, Mannheim F 3, 2.

Neue Bücher und Zeitschriften

Rundschau des Kunstgewerbes „Die Leipziger Messe", XII. Band, Michaelis 1913, Preis Mk. 2.—, Moderner Kunstverlag Dr. Trenkler & Co., Leipzig-Stötteritz.

Pünktlich vor Beginn der Michaelismesse ist auch dieses Mal der neue Band der bekannten und beliebten Zeitschrift erschienen. Eine Rundschau über alles das, was die Leipziger Messe den Einkäufern bietet, wird im wahrsten Sinne des Wortes gegeben. Fast mehr noch als der Text, der größere Abhandlungen über verschiedene einschlägige Fragen mit kleineren Hinweisen und Besprechungen einer Reihe von Meßausstellungen aller Branchen vereint, werden die trefflich ausgeführten zahlreichen Abbildungen, die das Wort wirkungsvoll unterstützen, die Aufmerksamkeit auf sich lenken. Die zahlreichen Abbildungen neuer Muster und Erzeugnisse, die durch die Leipziger Messe in den Handel eingeführt werden sollen, sowie die ganze Ausführung des Bandes sind wie immer mustergiltig. Durch diesen neuesten Band wird sich die Zeitschrift sicherlich unter den Meßbesuchern viele neue Freunde erwerben, zumal dieselbe auch jedem Einkäufer die Auswahl der Neuheiten wesentlich erleichtert.

34. JAHRGANG — DIE GOLDSCHMIEDEKUNST — NUMMER 38

Leipzig, den 20. September 1913

Die Techniken des Gold- und Silberschmiedes

Von Georg Bindhardt (16. Fortsetzung)

Löten, Klammern und Binden

Bekanntlich gibt es zwei Hauptarten des Lötens, eine mit Weich- und eine mit Hartlot. Weichlot ist eine Legierung, die aus Zinn und Blei, manchmal auch noch mit Zusätzen von Wismut und Antimon, besteht und hat den Vorzug, daſz es leicht schmelzbar ist. Es wird hauptsächlich zu Lötungen von Arbeiten verwendet, die man nicht ins Feuer bringen kann und an Metallen, die eine nur unwesentlich höhere Schmelztemperatur als die Lötmetalle Zinn und Blei selbst besitzen. Da die Verbindungsfestigkeit, die zwei Metallteile durch Lötung miteinander eingehen, in dem Maſze intensiv wird, als der Schmelzpunkt des Lotes sich dem des Metalles nähert, so nimmt man zu schwer schmelzenden Metallen auch schwer schmelzende oder sogenannte Hartlote. Gold und Silber dürfen prinzipiell nur „hart gelötet" sein. Die Anwendung von Weichlot ist nur in ganz besonderen Fällen zu gestatten, und zwar nicht nur wegen der leichteren Verbindung, sondern vor allem auch wegen der Gefahr für das Metall selbst, das durch Zinnlot bekanntlich sehr stark angegriffen und im Feuer durchgefressen wird; des weiteren aber auch wegen der Herabwertung, die ein Edelmetallgegenstand erleidet, wenn er nicht in allen Teilen absolut echt ist. Immerhin gibt es Fälle, wo eine Lötung mit Weichlot nicht zu umgehen ist, z. B. bei Reparaturen, emaillierter oder gefaſzter Arbeiten, die das Feuer nicht mehr vertragen u. a. mehr.

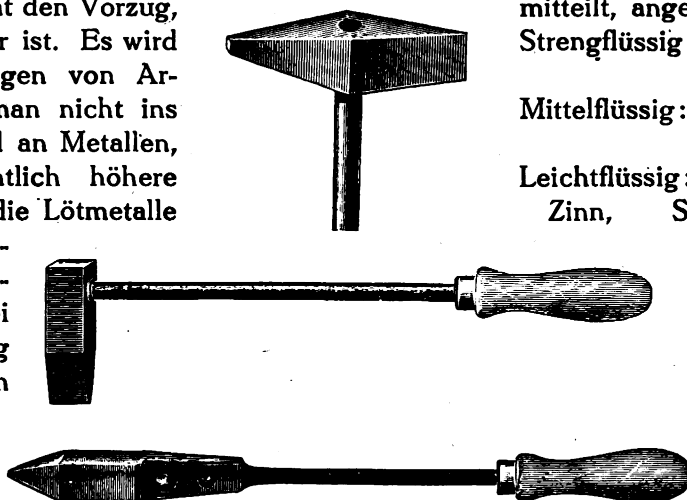


Fig. 1. Lötkolben

Die zum Weichlöten gebrauchten Zinnlote sind in ihrer Zusammensetzung verschieden und seien hier einige Legierungen, wie sie H. Schuberth mitteilt, angegeben:

Strengflüssig: 2 Teile Blei, 1 Teil Zinn, Schmelzpunkt 240° C

Mittelflüssig: 1 Teil Blei, 1 Teil Zinn, Schmelzpunkt 200° C

Leichtflüssig: 1 Teil Blei, 2—2½ Teile Zinn, Schmelzpunkt 185/190° C

Leichter flüssig (Sickerlot): 10 Teile Blei, 17 Teile Zinn, Schmelzpunkt 180° C

Wismut-Lot: 2 Teile Schnellot, 1 Teil Wismut, Schmelzpunkt 124° C

Wismut-Lot: 8 Teile Schnellot, 1 Teil Wismut, Schmelzpunkt 160° C

Beim Schmelzen des Lotes muſz das Zinn zuerst geschmolzen werden. Alsdann wird Blei zugesetzt, die Legierung mit einem Holz gehörig durcheinander gerührt und dann ausgegossen. Das Zinn muſz deswegen zuerst geschmolzen werden, weil es leichter ist als Blei und letzteres schon vermöge seiner gröſzeren Schwere durch das Zinn hindurch sickert, während im umgekehrten Falle das leichte Zinn auf dem schweren Blei stehen bleibt.

Als Lötmittel verwendet man bei Weichlot in der Regel Salzsäure, die so viel Zink zugesetzt erhält, bis sie gesättigt ist. Weitere Mittel sind gepulvertes Kolophonium und Terpentin. Kleinere

Lötstellen werden in vielen Fällen vorteilhaft mit der Stichflamme gelötet. Handelt es sich aber um größere Nähte, so nimmt man den Lötkolben. Derselbe besteht aus reinem Kupfer, hat gewöhnlich die Form eines Kreuzhammers oder Spitzmeißels und sitzt an einer eisernen Stange, welche zum bequemen Halten noch mit einem Holzgriff versehen ist. Ist der Kolben rotwarm geglüht, dann wird er auf einem Stück Salmiak abgezogen, so daß er rein ist, und die Bahn verzinnt, damit sich das Lot anhängen kann. Hat man die zu lötende Stelle gut gereinigt und mit Lötwasser bestrichen, so läuft durch die Hitze des Kolbens das Lot in die feinste Fuge und verbindet die Metalle.

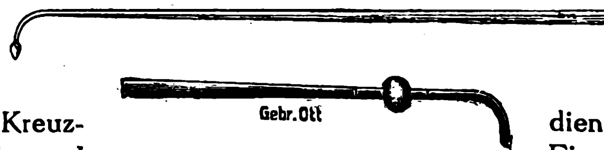


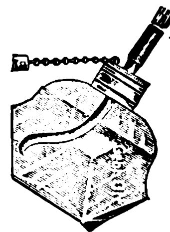
Fig. 2. Lötrohre

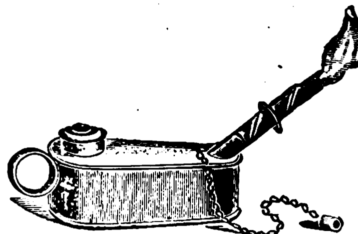
Hartlot wird in verschiedenen Metallen und Legierungen hergestellt und hat man hier das Bestreben ein Lot zu erhalten, welches erstens die höchstmöglichste Schmelztemperatur besitzt, die das zu lötende Metall ertragen kann, weil damit die Verbindungsinnigkeit eine größere ist und zweitens soll das Lot möglichst die Farbe des zu lötenden Metalles haben. Der Hauptwert des Hartlotes besteht darin, daß es die zusammengelöteten Metalle derartig fest verbindet, daß sie frei bearbeitet werden können und unter den Schlägen des Hammers nicht aufspringen; daher der Name „Schlaglot". Zu **Schlagloten** lassen sich auch direkt reine Metalle verwenden. Man kann z. B. reines Kupfer sowie Silber und Gold als Lot benutzen; in der Regel jedoch sind die Lote legiert. Im nachfolgenden seien verschiedene Metalle und ihre dementsprechenden Lotlegierungen angegeben, wie sie von „Karmasch" aufgestellt wurden:

Reines Kupfer wird am besten als Lot für Eisen mit Eisen genommen.

Kupferlot. Eine Legierung aus fünf Teilen Kupfer und einem Teil Blei eignet sich gut zum Löten des Kupfers. Es hat dessen Farbe, schmilzt leicht und hält bei fester Verbindung den Hammerschlag aus.

Das **Messing-Schlaglot** dient allgemein zum Löten von Eisen, Stahl, Kupfer und Messing. Für die beiden letzteren Metalle ist es unentbehrlich. Im allgemeinen ist dieses Schlaglot nichts anderes, als ein leichtflüssiges, nämlich stark zinkhaltiges Messing, welchem zuweilen etwas Zinn zugesetzt wird. Je mehr Zink es enthält, desto leichter schmilzt es, wird aber spröder und verliert die gelbe Farbe.



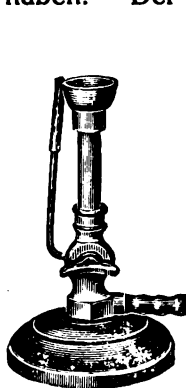


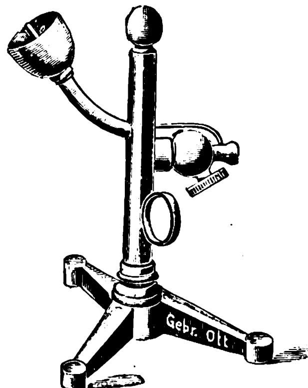
Der Farbe nach unterscheidet man gelbflüssiges (strenges), halbweißes und weißes Lot. Bewährte Mischungen zu verschiedenen Sorten Schlaglot sind folgende:

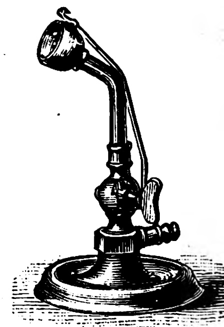
a) **Gelbes** Lot. Sehr strengflüssig und zäh (zum Gebrauch auf Kupfer und gewalztes gutes Messing): 7 Teile Messingblechschnitzel, 1 Teil Zink. Strengflüssig: 3 bis 4 Teile Messingblechschnitzel, 1 Teil Zink. Leichtflüssig (hauptsächlich für Messingarbeiten): 5 Teile Messing, 2 bis 5 Teile Zink.

b) halbweißes Lot: 12 Teile Messing, 4 bis 7 Teile Zink, 1 Teil Zinn; oder 22 Teile Messing, 10 Teile Zink, 1 Teil Zinn.

c) Weißes Lot: 20 Teile Messing, 1 Teil Zink, 4 Teile Zinn; oder 11 Teile Messing, 1 Teil Zink, 2 Teile Zinn; oder 4 Teile Messing, 1 Teil Zinn.







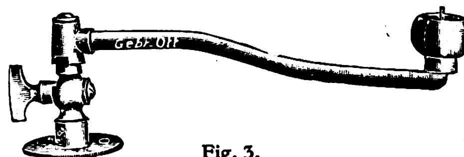


Fig. 3.
Werkbrettlötlampen für Gas und Spiritus.

Zum Löten von Messingrohren, die noch gezogen werden sollen, ist folgende Legierung bewährt: 18 Teile Messing, 4 Teile Zink, 1 Teil Feinsilber.

Argentanlot. Reines Argentan nimmt man zum Löten der feinen Stahl- und Eisenwaren. In der Farbe ist es diesen Metallen beinahe gleich.

Die **Gold- und Silberlote** sind bereits in den Artikeln 2 und 3 dieser Serie angeführt.



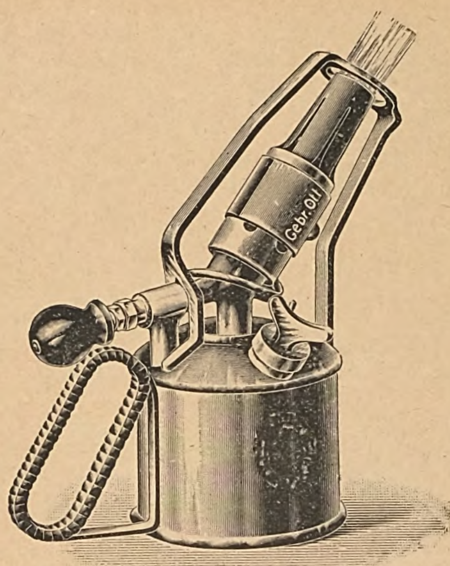
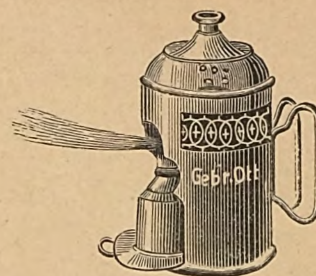


Fig. 4. Spirituslötlampen, selbstblasend.



Der Borax

Das zum Hartlöten verwendete Flußmittel ist der Borax. Seine Haupteigenschaft besteht darin, daß er die Metalloxyde auflöst und bei höherer Temperatur mit ihnen zu einer glasartigen Masse verschmilzt, wobei die zu lötende Metallstelle rein und gegen Luft abgeschlossen wird. Dadurch, daß das Metall rein geworden ist, kann das Lot überhaupt erst haften und der Luftabschluß bewirkt, daß das Lot besser fließt. Zu feineren Arbeiten nimmt man gebrannten Borax. Man erhält denselben, indem man gewöhnlichen Borax auf einer Metallplatte erhitzt, bis das aus dem Borax tretende Wasser verdampft ist, und den jetzt übrig gebliebenen gebrannten Borax leicht verreibt und trocken aufbewahrt. — Man kann den Borax auf zweierlei Weise auftragen; entweder man setzt dem pulverisierten Borax etwas Wasser zu und trägt diesen Boraxbrei mit dem Pinsel auf, oder man nimmt Stückborax und reibt denselben unter Zusatz von Wasser auf einer Schiefer- oder rauhen Glasplatte zu Milch und benutzt diese Lösung. Da der Borax sich beim Glühen leicht aufwirft, und die in ihm liegenden Lotteilchen leicht in eine veränderte Lage kommen können, ist es gut, den Borax am Anfang erst dünn aufzutragen und während des Lötens mit abgebranntem Streuborax nachzustreuen, oder die Lötstellen vor dem eigentlichen Glühen über einer Flamme langsam und vorsichtig zu erwärmen. Ein zum Löten gut geeigneter Borax besteht nach Angaben von Schuberth aus 2 Gewichtsteilen entwässertem Borax, 3 Gewichtsteilen Kochsalz, 4 Gewichtsteilen Pottasche; oder einer Mischung von 8 Gewichtsteilen kristallisiertem Borax, 8 Gewichtsteilen gebranntem Borax, 4 Gewichtsteilen Kochsalz, 1 Gewichtsteil Chlorkalium. Zum Auflösen des durch die Löthitze geschmolzenen Boraxes nimmt man die aus Schwefelsäure hergestellte gewöhnliche Metallbeize.

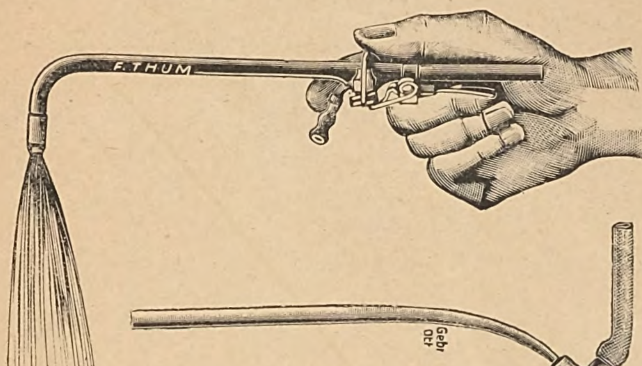


Fig. 5. Lötrohre. D. R. P.
Diese Lötrohre, die mit dem Munde in Tätigkeit gesetzt werden, besitzen eine dauernd brennende kleine Zündflamme. Die Lötrohre machen die Brettlampe überflüssig, auch wird gegen 60—70% Gas erspart, da das unnütze Zudrehen der Lampe wegfällt, indem durch eine Ventileinrichtung mit Federdruck der Gaszutritt aufhört, wenn man nicht mehr bläst.

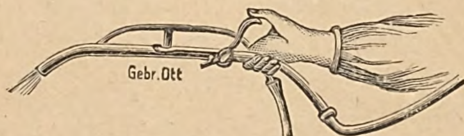


Fig. 6. Lötpistolen.



Fig. 7 a. Lötzange.



Fig. 7 b. Lötzange.

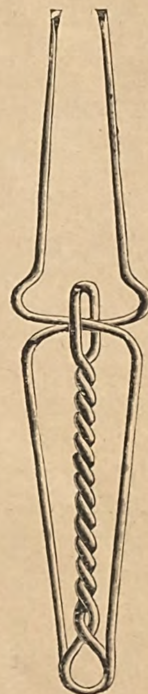


Fig. 7 c. Lötzange.

Löt-Einrichtungen

Alle hartgelöteten Arbeiten müssen unter Glühhitze im Feuer gelötet werden und hat man hierzu ver-

schiedene Einrichtungen. Erstens das Kohlenfeuer oder sogenannte stille Feuer, dann die Spiritusflamme mit Mundrohr oder auch selbstblasend mit Kupferkessel; ferner die Gaslötlampe für Mundrohr und das Gaslötgebläse mit Blasebalg und Lötpistole. Letzteres dann noch mit Einrichtungen für eigene Gaserzeugung. Als Glühmaterial nimmt man für größere Arbeiten die gewöhnliche Holzkohle, für kleine Bijouteriearbeiten eine gepreßte, besonders präparierte Kohle, die den Vorzug hat, daß sie nicht weiterglimmt, und die in neuerer Zeit viel verwendeten Asbestplatten. Das Löten im sogenannten stillen Feuer wird vorzugsweise bei den größeren Arbeiten angewandt, die sehr große Vorsicht erfordern. Man legt zu diesem Zweck das Arbeitsstück so zwischen die Holzkohlen, daß es möglichst bedeckt ist. Nachdem man die Kohlen mittels eines kleinen Handblasebalges in Glut gebracht hat, nimmt man einen Federfächer und facht die Glut so lange, bis der ganze Gegenstand gleichmäßig glüht und das Lot in Fluß kommt. Man muß dabei die Kohlen so legen, daß man durch die Öffnungen die Lötstellen gut beobachten kann. Diese Art zu löten hat den Vorzug, daß das Metall nur langsam in Glut kommt und eine Gefahr des Verbrennens leichter zu vermeiden ist. Während das stille Feuer lediglich aus sich heraus wirkt und unter Erhitzung des ganzen Gegenstandes das Lot zum Schmelzen bringt, kann mittels des Lötrohres oder der Pistole eine Spiritus- oder Gasflamme auf einen bestimmten Punkt gelenkt, eine sogenannte Stichflamme erzeugt werden. Neben der Möglichkeit, den Gegenstand nur so weit erhitzen zu müssen, als für das Löten unbedingt notwendig ist, hat die Stichflamme noch durch die Zufuhr der Luft eine viel intensivere Hitzeentwickelung. Das gewöhnliche Lötrohr, wie es jeder Goldschmied kennt, ist ein Messingrohr, welches knieförmig gebogen ist und eine weite Öffnung zum Einblasen und eine kleine zum Ausströmen der Luft hat. Je kleiner die Austrittsöffnung ist, desto spitzer kann die Flamme erzeugt werden. Der Verschiedenheit der Arbeit entsprechend hat man deshalb auch verschiedene Lötrohre zur Erzeugung verschieden starker Flammen. Außerdem läßt sich die Flamme noch in der beliebigsten Weise durch das Blasen regulieren. Dieselbe wird breiter, wenn das Lötrohr vor die Flamme oder nur wenig in dieselbe hineingehalten wird, spitzer wenn die Lötrohrspitze bis über den Docht in das Feuer hineingeht. Spirituslampen wendet man in der Regel nur da an, wo keine Gaseinrichtung besteht, da eine immerwährende Heizung mit Spiritus erheblich teurer kommt als mit Gas. Zum Löten von größeren Silberarbeiten hat man allgemein das Lötgebläse mit Gaseinrichtung, Blasebalg für Fußbetrieb und drehbarer Lötscheibe.

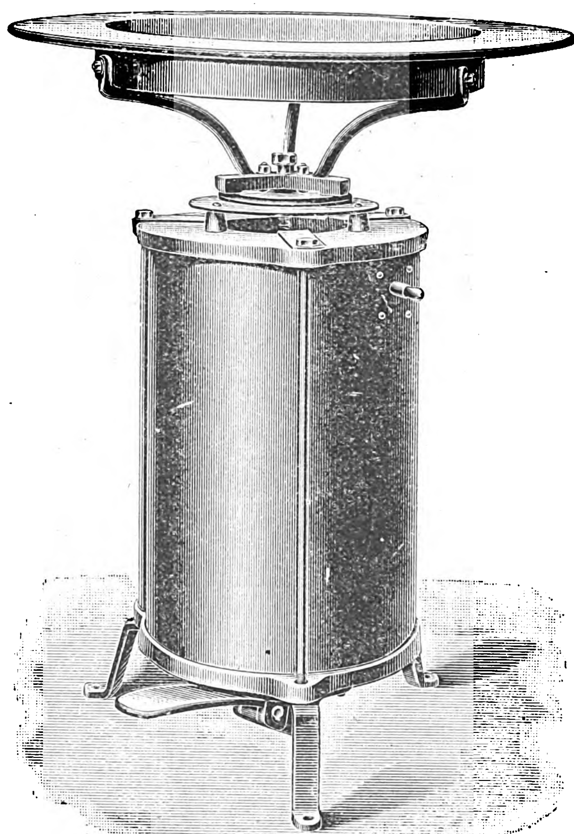


Fig. 8 Lötgebläse mit Lötscheibe.

Klammern und Binden

Große Schwierigkeit macht bei dem Löten komplizierter Arbeiten oft das Klammern und Binden. Viel sagen läßt sich über diese Arbeit nicht, da die Verhältnisse bei jedem Arbeitsstück anders liegen und es der Erfindungskraft des Goldschmiedes vorbehalten bleibt, wie er die verschiedenen losen Teile einer Arbeit befestigt, um sie zusammenlöten zu können. Ebenso schwierig wie mitunter das Binden ist das Glühen, wenn es sich um eine Lötung zweier gänzlich verschieden großer und schwerer Metallteile handelt, etwa eines zierlichen Griffes an ein großes schweres Gefäß. Da in diesem Falle der kleine Griff bedeutend rascher in Glut kommt als der große Körper und lange, ehe es zum Löten kommt, verbrennen könnte, muß man derartige Teile einer Arbeit neben dem vorsichtigen Glühen noch sichern, indem man dieselben mit Heftlehm oder Tripel gut einstreicht. Lehm als sehr schlechter Wärmeleiter hält dann die Hitze bis zum gewissen Grade sehr gut ab.

Zu beachten ist beim Binden, daß der Draht

nicht zu fest angezogen wird, damit sich das Metall unter dem Glühen strecken kann. Silber dehnt sich in der Hitze mehr als Eisendraht und kann durch zu starken Druck sich leicht verziehen oder der Draht drückt sich in das Metall ein. Wo man gezwungen ist, der Größe der Arbeit entsprechend ziemlich dicken Bindedraht nehmen zu müssen, ist es besser, man dreht dünneren einige Male zusammen, da dieser zusammengedrehte Draht nicht so leicht durchbrennt als ein ebenso starker einfacher Draht. Kleinere Arbeiten, die man auf der Preßkohle lötet, lassen sich durch Stifte und Drähte, die man in die Kohle steckt, leicht festhalten. Hat man größere Stücke, die sich auf einer Asbestplatte löten lassen, so kann man sich leicht helfen, indem man die Asbestplatte auf ein Brett legt und durch eingeschlagene Nägel die einzelnen Teile einer Arbeit genau und sicher befestigt. Hat man Sachen, die man überhaupt nicht binden kann, dann muß man sich aus Stahldraht oder aus Messingblech Klammern machen, die den anzulötenden Teil schwebend in die richtige Lage bringen. Ganz kleine Arbeiten, die man mit dem Lötrohr lötet und die ohne Kohle und Asbestunterlage schon genügend Hitze erhalten, lötet man vielfach in der Zange, und zwar hat man, da die gewöhnliche Zange zu viel Kälte abgibt, sogen. „Lötzangen", die den Gegenstand nur an ganz kleinen Stellen fassen und die Stichflamme ungehindert an jeden Teil der Arbeit führen.

Mitunter kommt es vor, daß ein Teil einer Arbeit sich unter der Löthitze in seiner Lage verschiebt und dadurch falsch oder schief angelötet wird. Man ist in diesem Falle daher gezwungen, den betreffenden Teil wieder abzulöten. Dies ist mitunter durchaus nicht einfach und erfordert vor allem große Vorsicht. Zunächst werden alle Stellen, die nicht aufgehen dürfen, mit Draht verbunden. Die Stelle, die losgelötet werden soll, wird gut geschabt und mit Borax bestreut. An den abzulötenden Teil wird ein langer Draht gebunden, mit welchem man im entsprechenden Moment das glühende Stück fortreißt. Abgesehen davon, daß man die übrigen gelöteten Stellen alle wieder mit Draht gut verbindet, ist es notwendig, die ganze Arbeit mit Tripel einzustreichen, weil der Gegenstand beim Ablöten stark in Hitze kommt. Sind die Stellen dann gut in Beize gereinigt, dann kann das nachmalige Anlöten in der bekannten Weise wieder von neuem beginnen.

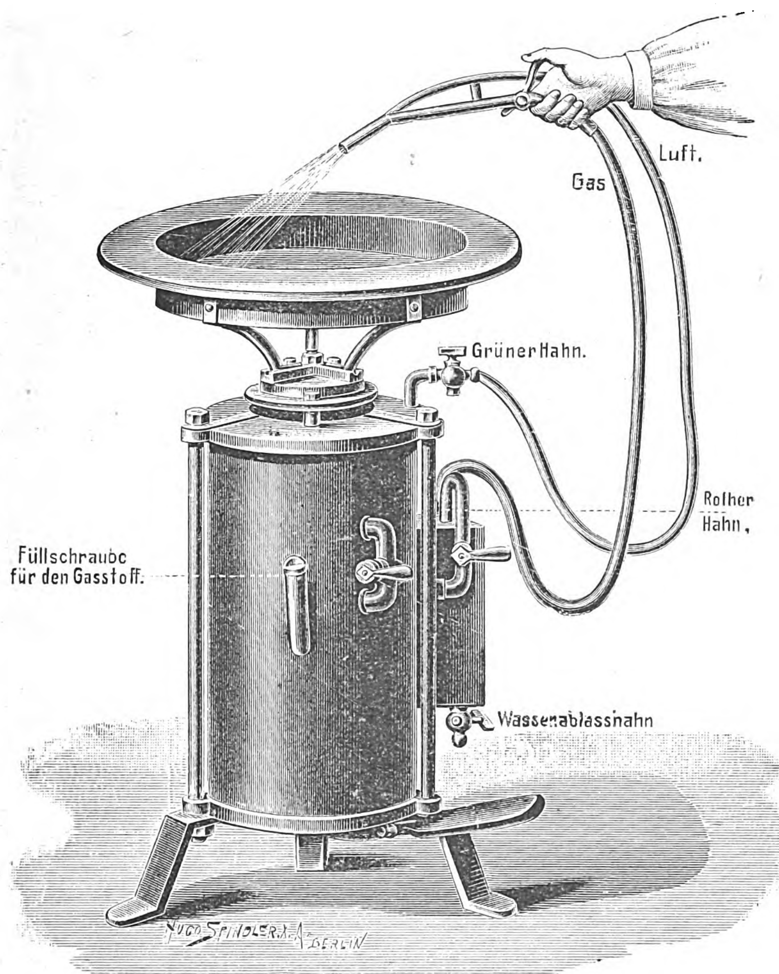


Fig. 9. Gas selbsterzeugendes Zylinder-Gaslötgebläse.

Die Druckstöcke zu den Abbildungen dieses Artikels wurden uns von den Firmen Gebr. Ott in Hanau und C. Scheuffler Nachf. Friedrich Thum in Frankfurt a. M. in dankenswerter Weise zur Verfügung gestellt.

Recht und Gesetz.

Fernsprechleitungen dürfen nicht mit Tapeten beklebt oder mit Farbe überstrichen werden. So lautet eine Vorschrift vom Reichspostamt. Also hierauf achten, wenn private oder geschäftliche Räume neu tapeziert oder gestrichen werden. Wer die gedachte postalische Vorschrift außer acht läßt, läuft Gefahr, daß auf seine Kosten die Zimmerleitung gegen eine neue ausgewechselt wird. Beabsichtigt ein Fernsprechteilnehmer die Tapeten oder den Anstrich zu erneuern, so muß er dies der Vermittlungsanstalt mindestens drei Tage vorher bekannt geben. Die Zimmerleitung wird dann zu der gewünschten Zeit abgenommen und wieder angebracht. mk.

Pforzheimer Bijouterie-Industrie

In dem kürzlich erschienenen Kaiserjubiläumswerk „Die deutsche Industrie" findet auch die Pforzheimer Bijouterie-Industrie eine beachtenswerte Würdigung. Als Charakteristik dieser Industrie wird der Tätigkeitsbereich und der Werdegang der Doublékettenfabrik Fr. Speidel eingehend geschildert. Dem betreffenden Bericht entnehmen wir die nachstehenden interessanten Ausführungen:

Die Firma Fr. Speidel ist die älteste der Branche in Deutschland; sie wurde im Jahre 1868 von Herrn Fr. Speidel in Eßlingen (Württemberg) gegründet. Das Unternehmen war noch in den kleinsten Anfängen, als es im Jahre 1874 nach Pforzheim, dem Hauptsitz der Goldwaren-Industrie, verlegt wurde. Fr. Speidel hat hier als Erster in Deutschland Uhrketten hergestellt, die nicht vollständig aus massivem Gold waren, sondern einen Kern aus einem anderen geringeren Metalle hatten.

Die neue Ketten-Art, vom Erfinder unter dem Namen: „Charnier-Ketten" auf den deutschen Markt gebracht, erlangten bald einen Ruf infolge ihrer vorzüglichen Qualität und des vorteilhaften Preises.

Mit der Fabrikation dieser „Charnier-Ketten" war aber der Grund gelegt zu der heute so bedeutenden Industrie auf diesem Gebiete, und da Herr Fr. Speidel auch das Rohmaterial zu seinen Ketten selbst hergestellt hat, so darf er sich mit Recht Gründer der Doubléketten-Industrie nennen.

Die Herstellung des Rohmaterials zu diesen Ketten geschah in der Weise, daß eine Goldröhre von gewisser Wandstärke mit einem Silberdraht ausgefüllt wurde, und dann wurden durch ein besonderes Schweißverfahren beide Metalle zusammengeschweißt, so daß also ein an sich massiver Draht, der Charnier- oder Doublédraht, entstand.

In den späteren Jahren wurde die Herstellung des Rohmaterials, unterstützt durch sinnreich konstruierte Maschinen, vervollkommnet und neben den erstfabrizierten Charnierketten nunmehr auch andere billigere Qualitäten hergestellt.

Mit der Herstellung dieser billigeren Qualitäten, insbesondere der sogenannten Amerikaner-Doubléketten, hat die Doubléketten-Industrie einen gewaltigen Aufschwung genommen, und die schon im Jahre 1893—1894 wesentlich vergrößerten Räume erforderten nach kurzer Zeit wiederum eine Erweiterung.

So wurde im Jahre 1896 das große Gebäude errichtet, welches nach einigen nochmaligen Erweiterungen der Firma heute noch als Heim dient.

Der Gründer des Unternehmens, Herr Fr. Speidel sen., übergab im Jahre 1895 den damals schon ganz bedeutenden Betrieb seinen beiden ältesten Söhnen Fr. Speidel jun. und Eugen Speidel, die beide seit Jahren tüchtige Mitarbeiter im väterlichen Geschäft waren.

War nun das Absatzgebiet unter der Leitung des Gründers fast ausschließlich auf Deutschland beschränkt, so war das Ziel der neuen Inhaber, den Weltmarkt zu erobern — und dank der Umsicht, des nimmer rastenden Fleißes und der kaufmännischen und technischen Kenntnisse ist die große Arbeit vollbracht worden.

Die besondere Art des Betriebes erfordert eine große Anzahl sinnreich konstruierter, ganz aus den Bedürfnissen der Fabrikation herausgewachsener Maschinen. Zu diesem Zweck hat die Firma eine eigene mechanische Werkstätte, aus der im Laufe der Zeit eine große Anzahl zum Teil auch patentierter Hilfsmaschinen hervorgegangen ist. In Geheimabteilungen sind tüchtige Konstrukteure mit der Zusammenstellung von wichtigen Maschinen beschäftigt, die einen bedeutenden Fortschritt in der Fabrikation bedeuten. Nicht zuletzt sind auch die großen Erfolge der Firma auf solche in der eigenen Werkstätte hergestellten Maschinen zurückzuführen.

So hatte die Firma die ersten automatischen Kettenmaschinen, die in Deutschland aufgestellt worden sind. Seitdem sind wiederum gewaltige Fortschritte zu verzeichnen, und Ketten, die früher mühsam von Hand gemacht wurden, werden heute spielend durch die Maschine hergestellt, wodurch viele Arbeitskräfte für andere Zwecke der Branche nützlich verwendet werden konnten.

Trotzdem nun ein großer Teil der Produktion durch Maschinen hergestellt wird, beschäftigt die Firma doch über 1300 Personen, von welchen die größere Hälfte männlichen Geschlechts ist. Ferner stehen etwa 200 kaufmännische und technische Angestellte im Dienste des Unternehmens.

Das große Hauptgebäude liegt in schönster Lage der Stadt und wird an der Rückseite vom Stadtgarten begrenzt, der eine ideale Durchlüftung der Fabrikräume ermöglicht.

Außer einer Zweigfabrik in Pforzheim selbst werden auch noch große Fabrikfilialen in Nagold (Württemberg) und in Langensteinbach (Baden) unterhalten, die hauptsächlich rohe Waren erzeugen, welche dann in Pforzheim vollends fertiggestellt werden.

Durch abnorm hohen Einfuhrzoll der Vereinigten Staaten von Amerika, der in den letzten Jahren von 65% auf 85% erhöht wurde, ist dieses Absatzgebiet für den deutschen Arbeitsmarkt verschlossen worden und sah sich die Firma Fr. Speidel deshalb veranlaßt, in Providence R. I. eine Filialfabrik zu eröffnen, um von dort aus direkt das amerikanische Feld zu bearbeiten; diese Filialfabrik ist in außerordentlich rascher Weise zu großer Blüte entwickelt worden.

Eigene Verkaufsniederlagen unterhält die Firma in Mailand und Warschau. In anderen Ländern, wie Österreich-Ungarn, England, Spanien usw., werden Vertretungen unterhalten, während eine große Anzahl von Ländern durch eigene Reisende bearbeitet werden, die bis in den fernsten Orient, wie Indien, China, Japan, kommen. —

Das Werk, das Herr Fr. Speidel sen. schuf und das von seinen Söhnen so erfolgreich ausgebaut wurde, zeigt uns, was deutscher Gewerbefleiß und deutsche Energie vermögen.

Mit der Gründung seines Unternehmens hat aber Herr Fr. Speidel sen. zugleich den Boden geebnet für eine Industrie, die segensreiche Früchte für das Vaterland getragen und heute Tausenden von Arbeitern eine lohnende Existenz bietet.

Vermischtes

Ein neuer amerikanischer Trustprozeß. Aus Neuyork wird gemeldet: Wegen Verletzung des Antitrustgesetzes ist ein Prozeß anhängig gemacht worden, der die Auflösung des angeblich bestehenden Juwelentrusts zum Ziele hat. Der Trust soll sich aus zwei nationalen Fabrikantenvereinigungen und ferner aus Grossisten zusammensetzen und es sollen einige hundert Gesellschaften, Firmen und einzelne Personen an dem Juwelengeschäft beteiligt sein.

Kunstgewerbliches

Olpe. Die kathol. Pfarrkirche ist um ein hervorragendes Kunstwerk bereichert worden, eine neue gotische silbervergoldete Monstranz. Sie ist nach vorheriger Beratung mit dem Herrn Domkapitular Professor Schnütgen zu Köln von dem Hofgoldschmied Joseph Kleefisch (Firma Gabriel Hermeling) zu Köln angefertigt. Auf dem Fuße der Monstranz sind die Symbole der 4 Evangelisten in Gravierungen angebracht. Den Abschluß des mit Steinen geschmückten Fußes und den Übergang zum Aufbau ziert ein Emailbild: das Stadtbild von Olpe darstellend, über welchem die heil. Agatha thront. Die ganze Custodia kann bequem herausgenommen werden. Neben dieser stehen an jeder Seite je drei Figuren: St. Joseph, St. Franziskus, St. Petrus, St. Paulus, St. Martinus und St. Rochus. In der Krone der Monstranz thront ein Madonnenbild, ganz mit Emailstrahlen umgeben, und ringsherum Engelfiguren. Herr Domkapitular Schnütgen führt in seinem Gutachten über die Monstranz u. a. folgendes aus: „Die Monstranz ist sorgsamst durchgeführt mit stilistischer Treue und technischer Vollendung. Auch die Emails entsprechen den höchsten Anforderungen, die man an diese eigenartigen Gebilde dieser Werkstatt stellen kann und die Montierung, welche bei der ungewöhnlichen Größe besondere Schwierigkeiten bot, läßt nichts zu wünschen übrig. Imposante Erscheinung, treffliche Durchbildung, leichte Handlichkeit zeichnen die großartige Monstranz aus. Der Pfarrkirche zu Olpe darf man daher zu dieser Errungenschaft gratulieren". — Es sei noch bemerkt, daß der Goldschmied Kleefisch auch das Geschenk der Stadt Köln zum Regierungsjubiläum des Kaisers im Sommer d. J. angefertigt hat.

Ausstellungen

Die Ausstellung „Das deutsche Handwerk Dresden 1915" wird einen weit größeren und bedeutenderen Umfang erhalten, als dies am Beginn der Vorarbeiten angenommen werden konnte. Der Grund dafür liegt an dem außerordentlichen Interesse, welches der ganze deutsche erwerbstätige Mittelstand und seine freien und offiziellen Vertretungen dem Aufbau der Ausstellung entgegenbringen. So hat neuerdings nach einem Vortrag des 1. stellvertretenden Vorsitzenden der Gewerbekammer Dresden, Buchbinderobermeister Unrasch, der am 13. August d. J. in Halle a. S. versammelte 15. Deutsche Handwerks- und Gewerbekammertag, die umfassendste und einflußreichste Vertretung des gesamten deutschen Handwerks, einstimmig folgende Entschließung gefaßt:

„Der 15. Deutsche Handwerks- und Gewerbekammertag erklärt sich: 1. mit der Veranstaltung der Ausstellung „Das deutsche Handwerk Dresden 1915" vollständig einverstanden und ersucht 2. die deutschen Handwerks- und Gewerbekammern, der Ausstellungsleitung bei den Vorbereitungen tatkräftig zur Seite zu stehen und zu diesem Zwecke 3. die Handwerker und Gewerbetreibenden ihrer Bezirke sowie die Körperschaften des Handwerks und Gewerbes auf die Ausstellung hinzuweisen und ihnen bei der Beschickung der Ausstellung helfend und fördernd an die Hand zu gehen."

Die Ausstellung verspricht ein Markstein in der weiteren Entwicklung des Handwerks und der in ihm ruhenden wirtschaftlichen und nationalen Kräfte zu werden. Als ein Ausdruck der Würdigung davon ist es anzusehen, daß, wie jetzt bereits feststeht, eine größere Anzahl bedeutender Kongresse der Handwerker und Gewerbetreibenden im Ausstellungsjahre in Dresden stattfinden werden.

Da die Ausstellung nicht nur Erzeugnisse und Leistungen des Handwerks vorführen, sondern auch die Verwendung von Rohstoffen, Halbzeugen, Maschinen und Werkzeugen zeigen und der Anwendung mechanischer Kraftquellen im handwerksmäßigen Betriebe größere Ausdehnung geben will, so bringt auch die Industrie der Ausstellung ein großes wohlverstandenes Interesse entgegen. Auch dieses hat sich bereits in der Einberufung von Kongressen industrieller Vereine nach Dresden geäußert.

Die Anmeldung von Ausstellungsgegenständen aus Handwerk und Industrie ist bereits flott im Gange.

Kunstgewerbliche Ausstellungen in Salzburg. In dem neuen, von Architekt Kathrein, Wien, ausgestatteten Gebäude des Gewerbeförderungs-Institutes Salzburg, einem Umbaue des ehemaligen Haupttraktes des Hotels Nelböck, finden derzeit zwei kunstgewerbliche Ausstellungen statt. Die eine ist vom österreichischen Werkbund als Wanderausstellung veranstaltet, die, von Reichenberg kommend, in einer Reihe österreichischer Provinzstädte gezeigt werden soll. Die Gegenstände umfassen Edelmetallarbeiten, Emailarbeiten, Plastiken in Bronze und Holz, geschliffene und gravierte Kristallgläser, Glaswaren in Gold- und Bronzitdekor, Fayencen, Majolika, Porzellan, Stickereien, Batikarbeiten, gewebte und bedruckte Stoffe, Tapeten, Bücher, Drucksorten, Plakate, Entwürfe u. a. m. An der Ausstellung sind die hervorragendsten österreichischen Industrien und kunsthandwerklichen Betriebe und eine Reihe von k. k. Fachschulen mit ihren im öffentlichen Besitze befindlichen Musterleistungen vertreten. Zweck der Ausstellung ist, den Sinn des Publikums für die Edelarbeit und für das technische und künstlerische Qualitätsgefühl zu fördern und die Werkbundbestrebungen zu popularisieren.

Die zweite Ausstellung ist von dem Salzburger Architekten Schmidhammer veranstaltet, der eine Reihe von Innenräumen im neuzeitlichen Geiste, teilweise in leisem Anklang an die spezifisch salzburgische Formensprache, von heimischen Werkstätten ausgeführt, bringt. Von großer Bedeutung kann der Einfluß Schmidhammers auf die gewerbliche Kleinkunst werden, in der in Salzburg bisher überhaupt keine Führung vorhanden war. Das Institut, das in der modernen Kunstgewerbebewegung beispielgebend für die Alpenländer wirken will, steht unter der Leitung des Reichsratsabgeordneten Direktor A. Hueber.

Preisausschreiben

Der Sächsische Kunstverein in Dresden will als Vereinsgabe für das Jahr 1914 eine Plakette herstellen lassen und eröffnet zur Erlangung eines geeigneten Entwurfes unter den in Sachsen lebenden oder daselbst geborenen selbständigen Künstlern einen Wettbewerb. Der Darstellungsgegenstand ist freigestellt. Bedingung ist, daß für die verfügbare Summe von 6000 Mk. einschließlich Künstlerhonorar 2600 Exemplare in Bronze geprägt werden müssen; es wäre dabei zu berücksichtigen, daß diese Ausführung nicht wesentlich unter 7 Zentimeter Größe geschieht. In Anbetracht der großen Anzahl herzustellender Plaketten ist Halbmassivprägung gestattet. Die Entwürfe sind in einer Größe von 25 Zentimetern bis zum 1. Oktober 1913 bei dem Sekretär des Sächsischen Kunstvereins, Brühlsche Terrasse, unter Kennwort einzureichen. Gleichzeitig ist ein verschlossener Umschlag beizufügen, der Namen und Wohnort des Urhebers enthält. Die Wahl des mit der Ausführung zu betrauenden Künstlers erfolgt durch den Vorstand des Kunstvereins. Es sind drei Preise gedacht. 1. Preis: Die Ausführung, 2. Preis: 150 Mk., 3. Preis: 100 Mk.

Londoner Silberbericht

(Mitgeteilt von der Filiale der Württ. Vereinsbank in Schwäb. Gmünd)

Das Geschäft auf dem Silbermarkte während unserer jüngsten Berichtswoche war durchweg sehr ruhig, doch verblieb der Grundton weiterhin gut, und der Silberpreis konnte sich, von Tag zu Tag kaum verändert, auf dem Niveau der Vorwoche behaupten. Zum Schluß ist der Markt einen Schatten schwächer, und wir notieren heute $27\,^{7}/_{16}$ d. für Kasse bezw. $27\,^{5}/_{8}$ d. für Lieferung, zu welchen Preisen wir den Markt in ruhiger, stetiger Haltung verlassen.

Während die chinesischen Banken neuerdings Zurückhaltung zeigten und unserem Markte nur einige wenige Orders, verwiegend Verkäufe auf Lieferung, sandten, fuhren die indischen Bazars fort, in Eindeckung früherer Abgaben Nachfrage nach Kassasilber an den Tag zu legen, welche genügte, das nur spärlich offerierte Material zu absorbieren. Außerdem soll auch, wie es heißt, der Kontinent einen Posten Silber gekauft haben. Im Zusammenhang mit diesen Kassasilberkäufen und mit der eingetretenen kleinen Erleichterung der Geldraten ist der Ecart zwischen den beiden Silbernotierungen seit Anfang der Woche auf $^{1}/_{8}$ d. zurückgegangen, um sich heute wieder auf $^{3}/_{16}$ d. zu erweitern.

Die heutigen Silberausfuhren von hier sind unbedeutend und umfassen wenige 20000 Pfund Sterlinge nach Bombay. Nach Abzug dieses Postens verbleiben

in London	3950000	Pfund Sterling Silber
ferner liegen		
in Shanghai	6200000	„ „ „
in Bombay	410000	„ „ „
und es sind unterwegs		
nach Bombay	465000	„ „
total	11025000	Pfund Sterling

gegenüber 11220000 Pfund Sterling in der Vorwoche.

Die Ankünfte von Silber in dieser Woche betrugen:

204000	Pfund Sterling von	New-York
7000	„ „ „	West-Indien
5000	„ „ „	New-Zealand
216000	Pfund Sterling	

während die Ausfuhr 20000 „ „ nach Bombay umfaßt.

Patentnachrichten

(Patentbureau O. Krueger & Co., Dresden)

Angemeldete Patente:

Klasse 49h. F. 33134. Verfahren zum fortlaufenden Einzelverlöten von aus Lotdraht hergestellten Ketten. Bernh. Foerster, Pforzheim. Angemeldet 3. 10. 11.

Klasse 49i. M. 47157. Verfahren zur Herstellung von Doublédraht durch Verschweißen in einem Eisenmantel unter Benutzung des infolge der größeren Ausdehnungsfähigkeit des Kernmetalles entstehenden Druckes. Erwin Max, London. Angemeldet 28. 2. 12.

Klasse 7b. St. 17912. Vorrichtung zum Abstreifen der fertiggestellten Wickelung durch Verschieben der Wickeltrommel gegenüber dem Abstreifteller an mittels Reibungskupplung angetriebenen Draht-, Bandeisen- oder Feineisenhaspeln. Hch. Steinkamp, St. Petersburg. Ang. 16. 11. 12.

Klasse 7c. Sch. 36677. Einrichtung zur Herstellung von Hohlringen für Uhrketten-Federringe aus einem Blechstreifen. Karabiner G. m. b. H., Oberstein. Ang. 7. 10. 10.

Eingetragene Gebrauchsmuster:

Klasse 44a. 553720. Gliederarmband. Kollmar & Jourdan, A.-G., Uhrkettenfabrik, Pforzheim. Angemeldet 6. 2. 13.

Klasse 44a. 553800. Erinnerungsmedaille. Dr. Hch. Praetorius, Breslau. Angemeldet 24. 4. 13.

Klasse 44a. 553810. Vereinsabzeichen. Kreuzbündnis, Verein abstinenter Katholiken, e. V., Heidhausen b. Werden a. d. Ruhr. Angemeldet 8. 4. 13.

Klasse 44a. 554048. Vereinsabzeichen. Reichsverband zur Unterstützung deutscher Veteranen, e. V., Berlin. Angemeldet 16. 4. 13.

Klasse 44a. 554083. Mit vorspringenden Nasen versehene, federnde Einlage für sogenannte Kettenringe. Gebr. Maurer, Kreuznach. Angemeldet 2. 5. 13.

Klasse 44a. 554121. Schmuckketten für Armbänder und dergleichen Bijouteriezwecke. Kutt & Volz Nachf., Pforzheim. Angemeldet 28. 10. 12.

Klasse 44a. 554221. Fingerschmuck. Rob. Beckers, Cöln. Angemeldet 15. 4. 13.

Klasse 44a. 554243. Anhänger (Chatelaine) für Uhren, Medaillons u. dgl. Stockert & Cie., Pforzheim. Ang. 26. 4. 13.

Klasse 44a. 554309. Uhrarmband. Ernest Lipmann Paris. Angemeldet 25. 4. 13.

Betrug, Diebstahl und Einbruch

London. Das Verhör der Perlendiebe. Über die Vernehmung der fünf Diamantenhändler, die in Verbindung mit dem Diebstahl der bekannten kostbaren Perlenhalskette in London verhaftet und dem Richter Campbell in Bowstreet vorgeführt wurden, werden jetzt noch folgende Einzelheiten bekannt: Ein Mann namens Brandstetter, der durch seine Heirat weitläufig verwandt mit einem der Angeklagten mit Namen Gutwirth ist, traf diesen am 4. August in Amsterdam. Gutwirth fragte ihn, ob er für einen sehr wertvollen Gegenstand einen Käufer wisse und erklärte ihm, daß es sich um die gestohlene Halskette handle. Brandstetter, den die ausgesetzte Belohnung von zehntausend Pfund lockte, gab sich den Anschein, als ob er das Geschäft machen wollte. Er ging nach Paris, wo er lebt, zurück und trat mit einem Händler namens Quadranstein in Verbindung. Bald darauf traf ein Brief Gutwirths bei Brandstetter ein, in dem er aufgefordert wurde, den Kaufpreis, dessen Höhe von dem Briefschreiber auf anderthalb Millionen Francs bemessen wurde, persönlich nach London und evtl. auch den Käufer mitzubringen. Nach weiteren Telegrammen reisten Brandstetter und Quadranstein nach London, wo Gutwirth sie erwartete, der jedoch wenig erbaut über die Anwesenheit einer zweiten Person war. Im „Colden Croß Hotel“ sahen sie Silbermann. Dort erklärte Brandstetter, daß sein Auftraggeber nicht mehr als eine halbe Million geben wolle, worauf Silbermann ihm höflichst anheimstellte, mit dem nächsten Zuge nach Paris zurückzufahren, da weniger als eine Million nicht akzeptiert würden. Sie gingen darauf zu Gutwirths Haus, wo sie Grizzard trafen. Es wurde eine Zusammenkunft in einem Café verabredet, wo sie Lockett trafen. Brandstetter und Quadranstein reisten dann angeblich nach Paris und jetzt trat ein Mister Spanier im Auftrage Lloyds auf. Am 21. August hatten alle drei eine Zusammenkunft in First Avenue Hotel, wo Spanier schließlich nach längerem Handeln zwei Perlen im Werte von 80000 Mark erstand. Die Verhandlungen wurden abgebrochen, aber später wieder aufgenommen, da Brandstetter Gutwirth benachrichtete, daß ein Maharadschah die Perlenkette zu kaufen wünschte. Es wurde eine Zusammenkunft für den 1. September am British Museum verabredet, wo am folgenden Tage die Verhaftungen vorgenommen wurden. Die Verhandlungen wurden dann auf den anderen Tag vertagt.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Jubiläen

Breslau. Am 1. September konnte der kunstgewerbliche Graveur und Ziseleur Carl Scheu sein 25jähriges Meisterjubiläum feiern.

Leipzig. Auf ein 25jähriges Bestehen konnte am 1. Sept. die Firma Gebrüder Bretschneider, Leipzig-Reudnitz, Etuisfabrik, Fabrik für moderne Laden- und Schaufenstereinrichtungen, zurückblicken. Die Firma hat sich von den allerkleinsten Anfängen an emporgearbeitet und seit ihrer Gründung das Gebiet der Schaufensterdekoration mit besonderer Liebe gepflegt. War dieser Industriezweig auch damals für Deutschland noch nicht bedeutend genug, um darauf eine Spezialfabrikation aufzubauen, so war doch den vorwärtsstrebenden Anfängern damit die Möglichkeit gegeben, sich zunächst für ihre Spezialität Dekorations-Etalagen etc. im Auslande, wie England, Frankreich und Belgien, ein lohnendes Absatzfeld zu suchen und einen angemessenen Umsatz darin zu erzielen sowie vorbildlich dafür zu wirken. Wie in Deutschland so auch im Auslande machten sich im Laufe der Zeit in den Dekorationen andere Geschmacksrichtungen geltend. Diesen Umständen mit kaufmännischem Weitblick Rechnung tragend, verstand es die genannte Firma, sich den deutschen Bedürfnissen und dem Geschmack in der Gestaltung von Schaufenstereinrichtungen mit großem Geschick anzupassen. Hierbei wurde auch die verschiedene Eigenart der Geschäfte des Juweliers und des Uhrmachers in jeder Hinsicht voll gewürdigt und gerade auf dieser Anpassungsfähigkeit dürfte einerseits der beachtenswerte Erfolg dieses Unternehmens beruhen. Auch der langjährige, persönliche Verkehr des heute noch der Firma vorstehenden Herrn Carl Bretschneider hat der Firma einen treuen Kundenkreis von Juwelieren und Uhrmachern gesichert. Die Beliebtheit der Bretschneiderschen Fabrikate brachte naturgemäß steigenden Umsatz und bedingte, daß Herr Carl Bretschneider sich später nur noch dem fachmännischen Teil widmen konnte. Am 1. Oktober 1909 trat der Kaufmann Herr Richard Mehlhorn in die Firma ein, um Herrn Bretschneider zu entlasten, so daß sich dieser nunmehr ganz der Schaufenster- sowie Innendekoration widmen kann. Auf diesem Gebiete hat sich dann auch das Unternehmen in den letzten Jahren zu einer Vollendung entwickelt, die wohl kaum vor 25 Jahren voraus zu sehen war.

Vorschläge über Schaufenster-Anlagen und -Dekoration werden den Interessenten von der Firma stets fachmännisch, gewissenhaft und kostenlos erteilt.

Auszeichnungen

Stendal. Auf der Paderborner Ausstellung für Gewerbe, Industrie und Kunst hatte auch Goldschmiedemeister Röver ausgestellt. Vom Preisrichterkollegium wurde ihm die silberne Medaille zuerkannt.

Schwäb. Gmünd. Die goldene Medaille auf der Weltausstellung in Gent hat sich eine noch junge Gmünder Firma, die Württ. Metallporzellanfabrik Deusch & Co. errungen. Wir gratulieren der Firma herzlich zu ihrem Erfolg. Wie sehr die Neuerungen, die Deusch & Co. auf den Markt bringen, im Auslande gewürdigt werden, davon zeugt ein Aufsatz von J. de La Motte in der in Paris erscheinenden „Revue Internationale de l'Industrie, du Commerce et de l'Agriculture" unter dem Titel „Deutsche dekorative Kunst auf der Genter Weltausstellung". Darin heißt es: Während die französische dekorative Kunst zurückbleibend sich in anerkannt guten und lobenswerten Repetitionen der klassischen Stile ergeht und sich darauf beschränkt, ihre Biscuit-, Sèvres- und Limoges-Porzellane zu verarbeiten, verfolgen unsere deutschen Nachbarn mit bewundernswertem Erfolg neue Pfade in Formen und noch nie dagewesenen Dekorationen. In der Tat, die deutsche dekorative Kunst, so wie sie sich auf der Genter Weltausstellung zeigt, verdient sowohl durch den sich überall bemerkbar machenden Fortschritt sowie durch ihre ausnahmsweisen, besonderen Erzeugnisse gewürdigt zu werden. Ganz besonders fällt die Tatsache auf, daß unsere Nachbarn es verstehen, durch die intensive Beherrschung einer Technik neue industrielle Fabrikationen hervorzurufen. Man muß den Mut haben, die Überlegenheit der Deutschen auf diesem Gebiete einzugestehen. Ein Beispiel unter vielen bietet uns die Württ. Metallporzellanfabrik Deusch & Co. in Schwäb. Gmünd, welche in der Abteilung „Silberwaren" neue, mit Feinsilber metallisierte Porzellane von schönster dekorativer Wirkung ausstellt. Diese Porzellan-Silberwaren repräsentieren wirkliche Silberware, absolut behandelt wie andere Silberware. Dieselben sind einzig in ihrer Art. Sie zeigen vollendete, solide Ausführung und halten sich in einer Preislage, daß sie selbst noch von einem bescheidenen Publikum gekauft werden können. Die ausgestellten Stücke in nüchternem, exquisitem Geschmack sind Kaffee-, Tee-, Rahmservice, Tassen, Vasen, Bonbonnièren, Platten, Aschenschalen usw., darunter fein gemalte Sachen mit schöner Emailwirkung. Ihre Eleganz und Originalität sind unbestreitbar. In praktischer Beziehung sind sie infolge der leichteren Reinigungsmöglichkeit des inneren Porzellankörpers, und weil die aus den Gefäßen genossenen Getränke des unangenehmen Metallgeruchs entbehren, massiver Silberware vorzuziehen. Die Porzellansilberwaren, welche auf der Ausstellung berechtigte Würdigung finden, sind der beste Beweis der trefflichen Erfolge, welche industrielle Initiative und künstlerischer Geschmack in praktischer und intelligenter Zusammenwirkung erlangen können.

Meisterprüfungen

Breslau. Herr Goldschmied Bruno Fischer hat am 4. September d. J. seine Meisterprüfung mit „Sehr gut" bestanden.

Schwäb. Gmünd. Herr Georg Weissner in Göppingen hat seine Meisterprüfung als Ziseleur bestanden.

Geschäftseröffnungen

Aschersleben. Der Goldschmiedemeister F. J. Hartung eröffnet im Oktober hier am Markt ein Gold- und Silberwarengeschäft verbunden mit Werkstatt.

Dortmund. Herr August Meysenburg eröffnete Betenstraße 12 ein Juwelen-, Gold- und Silberwarengeschäft.

Dresden-A. Die Firma Albert Hief, Großhandlung in Gold-, Silber-, Doublé- und Alpaccawaren, hat in Pforzheim, Bleichstraße 7, ein Zweiggeschäft für Herstellungen und Ergänzungen errichtet. Dahin können jederzeit direkte Zusendungen für die Firma gemacht werden. Bestellungen von Auswahlen und Lagerwaren finden jedoch nur ab Dresden-A. ihre Erledigung.

Gnesen. Herr Heinrich Schmidt eröffnete Pfarrstr. 8 ein Goldwaren-, Bijouterie- und Uhrengeschäft, verbunden mit optischen Artikeln.

Geschäfts- und Firmenveränderungen

Brackenheim (Württb.). Die Goldwarenfabrik Raisch & Wössner in Pforzheim, die hier seit 2 Jahren eine Filiale betreibt, will sich einen größeren Betrieb einrichten. Sie

hat in der unmittelbaren Nähe des Bahnhofs ein Anwesen gekauft. Mit dem Fabrikneubau soll alsbald begonnen werden.

Luzern. Frau Wwe. Inleichen führt das Uhren- und Bijouteriegeschäft an der Baselstraße 1 ihres verstorbenen Mannes unverändert weiter.

Pulsnitz. Herr Max Reinhardt hat sein Gold-, Silberwaren- und Uhrengeschäft, verbunden mit optischen Artikeln, nach der Kamenzer Straße 260 verlegt.

Worms. Herr Ph. Riesemann verlegte sein Uhren- und Goldwarengeschäft von Obermarkt 16 nach Stephansgasse 12.

Handelsregister

Berlin. Firma Vertriebsgesellschaft moderner Bijouteriewaren mit beschränkter Haftung: Die Firma ist gelöscht.

Linz (Oberösterreich). Firma Leopold Geiger. Zweigniederlassung der in Gmünd (Wrttbg.) bestehenden Hauptniederlassung. Handel mit Bijouteriewaren. Die Prokura des Herrn Adolf Schledinger ist gelöscht.

Rorschach (Kt. St. Gallen). Die Firma Arnold Hedinger, Bijouteriewaren, ist infolge Todes des Inhabers erloschen. Inhaberin der neuen Firma A. Hedingers Wwe. ist Frau Emma Hedinger-Hirsig. Die Firma übernimmt die Aktiven und Passiven der erloschenen Firma.

Wien. Firma Rettinger & Herzka, Handel mit Gold- und Silberwaren, Juwelen und Uhren. Ausgetreten ist der Gesellschafter Alexander Rettinger. Nunmehriger Alleininhaber ist Herr Geza Herzka. — Firma F. Kraus & Roth, Halbedelsteinhandel. Ausgetreten sind die Gesellschafterinnen Olga Prosig und Mirza Herbe. Nunmehriger Alleininhaber ist der bisherige Gesellschafter Hans Groß. — Firma Brüder Weiser, Handel mit Juwelen, Gold- und Silberwaren. Ausgetreten ist der Gesellschafter Julius Weiser. Nunmehriger Alleininhaber ist Herr Emanuel Weiser. — Firma Vincenz Mayers Söhne, Juweliergeschäft. Prokura wurde erteilt dem Prokuristen Franz Mayer jun.

Vereinsnachrichten

Freie Innung der Gold- und Silberschmiede, Uhrmacher und Juweliere zu Straßburg i. Els. Herr Stadtsekretär Jung begrüßte die zahlreich erschienenen Goldschmiede und Uhrmacher und wiederholte einige Punkte der Satzungen betreffs der Wahl.

Aus dieser gingen hervor, und zwar einstimmig, als Innungsmeister Juwelier Schladitz. Die Stimmen der Wahl für sechs weitere Ausschußmitglieder fielen auf die Herren: Uhrmacher Schalk, Uhrmacher Reinhardt, Goldschmied Höhnel, Goldschmied Oberle, Goldschmied Müller, Goldschmied Oster.

Herr Jung dankte für die rasche Erledigung und übergab den Vorsitz dem Innungsmeister Herrn Juwelier Schladitz. Herr Schladitz dankte vor allem für das ihm entgegengebrachte Vertrauen, wies auf das schwere und verantwortungsvolle Amt hin, daß er nur mit Hilfe des ihm zur Seite stehenden Ausschusses übernehmen könne. Die Herren Weiler und Müller sprachen in diesem Sinne, daß das von Herrn Oberle angeregte Werk nur in treuer Zusammenarbeit gedeihen könne. Herr Oberle berichtete noch kurz die mit dem Vorstande geführte Korrespondenz betreffs Anschluß an den deutschen Verband. Die auf der Tagesordnung stehenden Punkte wurden zur Erledigung auf die nächste einzuberufende Versammlung gesetzt.

Herr Schladitz schloß darauf die erste Versammlung.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 592. Wer liefert Rauchverzehrungslampen für Zimmer, in Porzellan oder Metall? Es sind dies Lämpchen, welche mit Spiritus erhitzt werden sollen und in denen dann ein Draht lange nachglüht.

Nr. 595. Wer fabriziert oder fertigt nach Skizze an: Kolliers, Gold 333/000 matt, 50—55 cm lang (für starke Dame); Anhänger rund, durchbrochen, mit moderner Zeichnung, Durchmesser mindestens 40—50 mm?

Nr. 596. Wer fabriziert Schreibmappen mit Alpakabeschlägen, zu Geislinger Schreibgarnituren passend?

Nr. 597. Wer ist Fabrikant der Silber mit Porzellan verschmolzenen Tafelgeräte?

ANTWORTEN:

Nr. 590. Ich liefere alle Halbedelsteine in kegelförmigem Schliff zu billigsten Preisen von Mk. —.40 an.

Eduard Günther, Barmen-R.

Neue Bücher und Zeitschriften

Zahnbrecher, Dr. phil. et oec. publ. Der gewerbliche Arbeitsvertrag. Kleinoktav XII und 212 S. Preis M. 1.—. (Sammlung Kösel, Bändchen 63.) Verlag Kösel, Kempten und München.

Die Zahl der gewerbegerichtlichen Streitfälle betrug in Deutschland allein während des Jahres 1911 rund 120000. Rund 50000 hiervon wurden durch Vergleich erledigt. Diese Zahlen beweisen schon zur Genüge, wie sehr es noch vielfach auf Seite der beteiligten Kreise, der Arbeitnehmer sowohl als auch der Arbeitgeber, an der nötigen Kenntnis der einschlägigen Gesetzesbestimmungen fehlt. Der Verfasser des vorliegenden Bändchens hat deshalb während der Jahre 1911 und 1912 einer großen Anzahl von Beamten, Angestellten und Werkmeistern in volkstümlichen Vorträgen die notwendige Aufklärung über diese Dinge vermittelt und unterbreitet nun auf zahlreiche Wünsche hin seine höchst lehrreichen und praktischen Vorträge hiermit auch der breiteren Öffentlichkeit. Es ist Dr. Zahnbrecher, der sich schon durch eine ganze Reihe von bekannten Arbeiten auf verwandtem Gebiete erfolgreich betätigt hat, in ausgezeichneter Weise gelungen, alle wichtigen Bestimmungen des gewerblichen Arbeitsvertrages in leicht verständlicher und dabei doch gründlicher und zuverlässiger Weise zu behandeln und die an sich trockene Materie durch Hunderte von praktischen Beispielen zu beleben. Wer immer einen gewerblichen Arbeitsvertrag, sei es nun als Arbeitgeber, Arbeiter, Angestellter oder Privatbeamter, abzuschließen hat, sollte in seinem eigenen Interesse dieses vorzügliche Bändchen zu Rate ziehen.

Geschäftsverkehr

(Für Mitteilungen unter dieser Rubrik übernimmt die Schriftleitung keine Verantwortung)

Reutlingen. Die von der Firma E. Weber in Unterreichenbach b. Pforzheim seit Jahren betriebene Rundbürstenfabrik ging durch Kauf am 1. September d. J. in den Besitz der Württembergischen Bürstenfabrik Epp & Kullen in Reutlingen, Lederstraße 100 a, über.

Die Firma Weber ist erloschen und der ganze Betrieb zu dem der neuen Besitzerin nach Reutlingen verlegt worden.

Rühmlich bekannt sind beide Fabrikate: besonders betont soll nur werden, daß die Württembergische Bürstenfabrik Epp & Kullen durch Aufnahme dieses Fabrikationszweiges nun in der Lage ist, alle für die Industrie erforderlichen technischen Bürsten in jeder Ausführung prompt, gut und billig zu liefern.

NACHRICHTEN-DIENST DER FREIEN VEREINIGUNG DES GOLD- U. SILBERWAREN-GEWERBES ZU BERLIN

Verlustanzeige!

Verloren gegangen ist vermutlich in einem Automobil auf der Fahrt von der Jägerstraße 20 bis zur Corneliusbrücke oder von dort zum Eden-Hotel:

1 goldenes Zigarettenetui im Werte von 1200 Mk.

An dem Verschluß des Etuis befindet sich ein blauer Saphir und im Etui die Widmung „Jost Christian Stolberg seinem lieben Cuno Hahn zur Erinnerung an die Potsdamer Jahre".

Für die Wiederherbeischaffung des Etuis ist eine Belohnung von 100 Mk. ausgesetzt.

Vor Ankauf wird gewarnt und gebeten, bei etwaigem Vorkommen die Person, welche das Etui anbieten sollte, verhaften zu lassen.

Zweckdienliche Meldungen nimmt das Königl. Polizei-Präsidium, 5. Bezirk, zu Händen des Herrn Kriminal-Kommissar Haertel, entgegen.

Eisenbahndiebstahl!

Am 4. August d. J. ist zwischen Lausanne und Bern ein Eisenbahndiebstahl verübt worden, bei welchem den Tätern eine braunlederne Handtasche mit folgenden Juwelen in die Hände gefallen ist:

1 Paar Ohrringe mit großen Brillanten, Wert 14000 Frcs.;
1 Paar Ohrringe mit Saphir und Diamant-Karmoisierung, Wert 3000 Frcs.;
1 Perlenhalsband mit Anhänger, Wert 10000 Frcs.;
1 kleines Kollier mit goldenem Kreuz, letzteres mit Diamanten und Perlen umgeben, Wert 3000 Frcs;
2 Platinahalsketten mit je einem gelb. Topas, Wert 3600 Frcs.;
1 goldene Emaillebrosche mit Kopf einer Holländerin, Wert 600 Frcs.;
1 goldener Anhänger mit rosarotem Stein (Brasiltopas), umgeben von Diamanten, Wert 1000 Frcs.;
1 goldener Anhänger mit drei roten Turmalinen, Wert 2000 Frcs.;
1 goldener Anhänger mit Saphir, Wert 5000 Frcs.;
1 goldene Brosche mit einem Quer- und drei Seitenstäbchen mit Diamant, Wert 3000 Frcs.;
1 goldener Damenring mit großem Brillanten und weißer Perle, Wert 12000 Frcs ;
1 goldenes Armband mit zahlreichen großen Diamanten, Wert 20000 Frcs.;
1 goldener Damenring mit einem gelben Diamanten, Wert 3000 Frcs.;
1 goldene Brosche mit Diamanten in Lilienform, Wert 1000 Frcs.;
1 goldener Damenring mit grünen Diamanten ringsherum besetzt, Wert 3000 Frcs.;
1 goldener Damenring mit Saphir und Brillantkarmoisierung, Wert 2000 Frcs.;
1 goldener Damenring mit Rubin und zwei Diamanten, Wert 2000 Frcs.;
1 goldener Kettenring mit zwei Diamanten und einem Smaragd dazwischen, Wert 2500 Frcs.;
1 goldene Damenuhr, Fabrikat Patek Philippe, Genève, Monogramm „M. J. S. R";
1 goldenes Armband mit zahlreichen weißen Diamanten, in der Mitte ein schwarzer Diamant, Wert 2000 Frcs.;
1 goldener Kettenschieber mit Diamanten und Smaragden in Schildkrötenform, Wert 1000 Frcs.

Der Tat verdächtig erscheinen nachstehend näher beschriebene Personen:

1. Joachim Damiani, geb. 4. April 1866 in Reggio (Italien) alias Souster Jules. Größe: 1,62 m, Haare u. Bart: kastanienbraun. Über dem rechten Daumenballen außen eine verzweigte Narbe, außerdem eine Narbe schief hinter dem linken Ohrläppchen.

2. Oreste Weingert, geb. 23. Januar 1879 in La Valetta (Malta). Von Beruf Uhrmacher u. Bijoutier. Größe: 1,69 m, Haare und Bart: kastanienbraun-dunkel. Über dem linken Ellenbogen trägt er Tätowierung in Gestalt einer nackten Frau, außerdem hat er eine Schorfnarbe auf der Stirn.

Berlin, den 15 September 1913.

Freie Vereinigung des Gold- und Silberwaren-Gewerbes zu Berlin
II. Vorsitzender Oscar Müller, Gertraudtenstraße 10/12.

Unterhaltungsbeilage für die Goldschmiedsfrau

Der Sturm im Glase Wasser.

Humoreske vom schwachen Geschlecht.

Von Hans Ludwig zur Wehre. (Schluß)

„Sie nahm alle diese Huldigungen mit einer allerliebsten Selbstverständlichkeit entgegen und tyrannisierte uns ohne Rangunterschied, daß es eine Pracht war. Sie setzte es sogar an einem besonders heißen Tage, wo auch die Widerstandskraft des tüchtigsten Rechtsanwalts erlahmen mußte, bei mir durch, daß sie sämtliche Fenster des Bureaus mit Blumenstöcken verbarrikadieren durfte. Ich hatte zwar durchaus nicht die Absicht, in meinen Mußestunden noch Blumen zu züchten, aber Susi Weiß nahm darauf keine Rücksicht. Mit ihrem bezaubernden Lächeln siegte sie von vornherein über jeden Protest und schwor außerdem feierlichst, daß sie ganz allein für ihre bunten Lieblinge sorgen würde. Möglich, daß sie den guten Willen hatte, aber es kam nie zur Ausführung.

Sämtliche Angestellte hatten auf einmal ein Talent für Blumenpflege in sich entdeckt und huldigten ihm mit so viel Eifer und Erfolg, daß ich ahnungsloser Mitteleuropäer urplötzlich einen Preis für künstlerischen Fensterschmuck bekam.

Den Höhepunkt ihrer reformatorischen Tätigkeit erreichte Susi Weiß mit der Zähmung und Dressur von Starkloff. Er war als Arbeiter unübertrefflich und ich schätzte ihn sehr, aber ich glaube kaum, daß z. B. Deine Frau ihn gern in ihrem Salon empfangen hätte. Er liebte es, in Hemdsärmeln herumzulaufen, und vergaß sehr gern, den Hut abzunehmen, wenn er ins Zimmer trat, und seine bevorzugte Stellung war's, mit den Händen in den Hosentaschen und den Füßen auf dem Pult über irgendein Problem nachzudenken. Was er dabei zutage brachte, pflegte meist recht brauchbar zu sein. Aber Susi Weiß war nicht nur Korrespondentin, sondern in erster Linie die „junge Dame". Sie machte ihm keine Vorwürfe — o nein! Sie sah ihn ganz einfach an. Das Resultat war verblüffend! Starkloff lief an wie ein frischgekochter Hummer, brachte seine Gliedmaßen auf den vorschriftsmäßigen Platz und war von da an gesittet wie ein Schoßhündchen.

Die einzige Menschenklasse, mit der Susi Weiß auf Kriegsfuß stand, waren die Laufburschen. Wir hatten acht von dieser Sorte in drei Monaten, und ich bin überzeugt, daß jeder pro Woche ein Pfund abgenommen hat. Aber sie behauptete trotzdem, sie seien eine bummlige Gesellschaft, und war absolut unzugänglich in puncto sterbender Großmütter oder heiratender Tanten, was den Familiensinn der Jünglinge natürlich stark verletzte. Ich hatte die Geschichte schließlich satt und machte Susi Weiß die Ankündigung, wenn ihr der jetzige Sklave auch nicht passe, müsse sie für den nächsten selbst aufkommen. Am selben Tage noch wurde er an die frische Luft befördert.

Dafür erschien Fräulein Weiß in eigenster Person mit der strahlenden Miene eines Maitags und stellte mir ihre neue Errungenschaft von Laufburschen vor. Lieber Richard — es war ein Mädchen!

Siehst Du, das schlug dem Faß den Boden aus!" schloß Karl Röder. „Am Ende habe ich doch meine Rechte als Mann und Chef eines Rechtsanwaltsbureaus von bestem Ruf. Ich konnte mich nicht eine Minute länger derartig von einem so winzigen, goldhaarigen Geschöpf unterbuttern lassen, und wenn sie noch so beredte Augen hatte! Und da — — —"

„Natürlich — selbstverständlich!" sagte Hamann leicht bekümmert. „Du hast sie entlassen!"

„Entlassen?" schrie Röder in stärkstem Protest. „Für was für einen Esel hältst Du mich denn, Mann Gottes! Ich habe sie geheiratet!"

Der Rest war Schweigen.

Und während die beiden Männer sich noch gegenübersaßen und einander anstarrten, öffnete sich leise die Tür, und eine reizende Erscheinung betrat den Schauplatz der Geschichte, gefolgt von einem nicht weniger netten jungen Mädchen.

„Lieber Schatz", sprach die Erscheinung in den süßesten Tönen, „ich habe alles zum Besten für Dich geordnet. Ich stelle Dir hiermit Fräulein Lorenz vor, die mein Werk im Bureau fortsetzen wird. Ich habe ihr die genauesten Instruktionen erteilt und hoffe, Du wirst mit ihr ebenso zufrieden sein wie mit mir!"

„Wie Du denkst, mein Liebling!" murmelte der zärtliche Gatte mit einem Bick auf seinen Freund, der alle Kommentare überflüssig machte.

34. JAHRGANG

DIE GOLDSCHMIEDE KUNST

NUMMER 39

Leipzig, den 27. September 1913

Ueber Ziele und Entwickelung der Schulwerkstätten

Von Georg Bindhardt

In Nr. 35 der „Goldschmiedekunst" befindet sich ein Korreferat des Goldschmiedes Th. Heiden in München, das sich in anerkannter Weise über die Tätigkeit der Schulwerkstätten äußert. Es möge mir als praktischem Goldschmied und Schulfachmann gestattet sein, dazu noch einiges zu sagen, das, da die Frage der Schulwerkstätten von großer praktischer Bedeutung ist, auch viele Leser unserer Zeitschrift interessieren dürfte.

Wenn Herr Heiden als anerkannter Fachmann auf dem Gebiete der Goldschmiedekunst und als Inhaber einer der besten Werkstätten, die wir heute noch besitzen, die Tätigkeit des Lehrwerkstättenbetriebs anerkennt, so ist dies für mich ein vollgültiger Beweis, daß die Einrichtungen unserer heutigen Fachschulen, trotz vieler Anfeindungen, dem praktischen Gewerbe von Nutzen sein müssen.

Die Tatsache steht jedoch fest, daß die Fachschule viele geheime und offene Gegner hat. Da eine Fachschule, wie jede Schule überhaupt, nie einem Selbstzweck dient, sondern stets im Dienste kultureller oder praktischer Forderungen steht, habe ich mir des öfteren schon die Frage vorgelegt: Wie kommt es, daß gerade die Leute, denen die Schule einen praktischen Dienst erweisen will und auf deren Anregungen sie auch ursprünglich ins Leben gerufen ward, zu Gegnern des ihnen scheinbar gebotenen Vorteils werden? und ich kam immer wieder zu dem Schluß, daß es nicht die Schule als solche sein kann, sondern das Verhältnis, in welches sich die Schule zum praktischen Gewerbe stellt. Über diesen Punkt möchte ich einiges sagen.

An der Tatsache wird kein Mensch etwas ändern: die beste Lehre bleibt jederzeit die praktische Lehre bei einem tüchtigen Meister, der gute Aufträge hat, der den Lehrling zu praktischer Mitarbeit heranzieht, bei den einfachsten sowie den kompliziertesten Arbeiten in dem Maße, wie der Lehrling sich anstellt und entwickelt hat. Auch für die Bildung des Charakters ist die Werkstatt der beste Platz. Hier muß gearbeitet werden; hier heißt es für den jungen Menschen schon eingegangene Verpflichtungen zu erfüllen; hier muß bei aller kunstvollen Arbeit auch gerechnet werden; hier wird mit dem Künstler auch der praktisch denkende und handelnde Mensch erzogen. Wo eine solche Lehre existiert, ist die Schule überflüssig; — denn das höchste Ziel, welches sich eine Schule stellen kann, wäre doch nur die Erfüllung dieser genannten Forderungen.

Aber, wo haben wir heute diese Lehre noch? Ich begehe keine Unhöflichkeit, wenn ich behaupte: nur in ganz vereinzelten Fällen. Es gibt Städte, wo noch einige solcher „Werkstätten für Goldschmiedekunst" existieren, in denen ein Lehrling Gelegenheit hat, ein „Goldschmied" zu werden; in einem Reparaturgeschäft wird er dies jedoch nicht. Es ehrt unsere Zunft, daß sie den alten Innungsbegriff weiterleben läßt; trotzdem haben sich die alten idealen Handwerksverhältnisse in unserem Berufe ebenso verschoben, wie in allen anderen Gewerben. An die Stelle der Kunstwerkstatt ist die Fabrikation mit ihrer Teilarbeit getreten. Der Goldschmied, der früher nur sein eigenes Erzeugnis vertrieb, ist heute vielfach Händler und muß zwar als solcher über fachliche Kenntnisse verfügen, übt jedoch in sehr vielen Fällen seinen Beruf kaum noch praktisch aus. Dies soll nicht etwa eine Kritik des Künstlers an

dem Kaufmann sein. Alle Verhältnisse sind so, wie sie kommen, natürlich und es wäre ein Zeichen von Blindheit, wollte man unserer Zeit und ihren Einrichtungen nicht dasselbe Recht zugestehen, wie einer früheren Zeit. Die frühere Innungslehre enthielt alles, was zur besten praktischen und künstlerischen Ausbildung notwendig war. Der Meister entwarf seine Arbeiten, er führte sie selbst mit seinen Gehilfen praktisch aus; bevor er sie ablieferte, mußte er sie vielfach erst im Innungshause ausstellen und wenn sie dann ihre handwerkliche und künstlerische Anerkennung gefunden hatten und mit dem Innungsstempel versehen waren, durften sie erst abgeliefert werden. Der Meister arbeitete und lebte mit seinen Leuten. Alles, was der Lehrling brauchte, lernte er bei seinem Meister; die sämtlichen einschlägigen Techniken; dazu das Modellieren, Zeichnen und Entwerfen. Wie jeder tüchtige Künstler, strebte auch der Meister nach einer eigenen und besonderen Kunstform, die von seinen Leuten übernommen und gepflegt wurde; er machte Schule.

Mit der Erfindung der Maschinen und der mechanischen, fabrikationsmäßigen Herstellung vieler Artikel begann für das noch weiter bestehende Handwerk ein großer wirtschaftlicher Kampf. Es trat vielfach eine Entwertung des handwerklichen Erzeugnisses ein. Das Handerzeugnis wurde zu teuer und der Künstlerhandwerker mußte gewaltige Anstrengungen für seine wirtschaftliche Existenz machen. Sein Denken wurde von Erwerbssorgen in Anspruch genommen; der Künstler mußte zurücktreten. Auch in die reine Handwerkstätigkeit trat eine weitgehende Teilarbeit. Der ehemals universelle Handwerker wurde Spezialist.

Damit fing auch schon die Ausbildung der Lehrlinge an Not zu leiden. Die persönliche Fühlung mit dem Meister und seine direkte Unterweisung verschwanden mehr und mehr. Das Bestreben, an dem Lehrling Nutzen erzielen zu müssen, war durch die wirtschaftlichen Verhältnisse geboten und die Zeit für rein theoretische Unterweisung war zu kostbar. Für das Zeichnen, Modellieren und Entwerfen entstanden Schulen und es wurde nach kurzer Zeit selbstverständlich, daß in der Werkstatt keine Zeit für diese theoretischen Ausbildungen vorhanden ist. Diese Seite der Ausbildung wurde ein für allemal einfach der Schule überlassen.

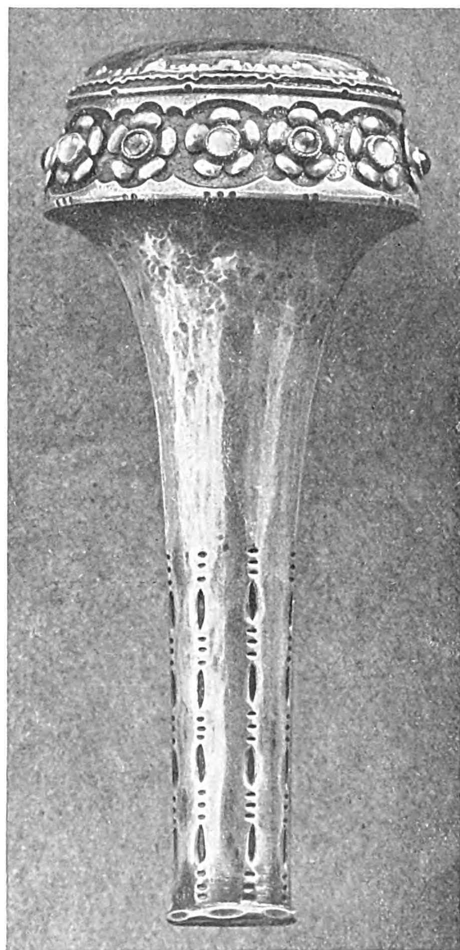
Trotzdem es keinem Meister einfallen würde heute die Einrichtung der Zeichenschule missen zu wollen (denn welcher Meister wollte wohl heute noch seine Lehrlinge z. B. selbst im Projektionszeichnen unterrichten), bestand doch zwischen der Schule und dem praktischen Gewerbe bis heute ein unausgesetzter Kampf. Dieser Kampf ist erklärlich; denn die Schule kann, wie zugegeben werden muß, nie ein vollständiger Ersatz für die praktische Lehre sein. Eine praktische Lehre ist für jeden die spezielle Ausbildung für das Geschäft, in dem er tätig ist. Jedes Geschäft hat seine besondere Kundschaft, seine besondere Art zu arbeiten, seine eigene Fabrikation; es müßte eine Schule haben, die mit ihm allein in Verbindung steht. Dies kann natürlich ein Schulunterricht, der stets in weitgehendem Maße allgemein gehalten sein muß, nicht geben. Es bleibt bei der alten logischen Tatsache: die Schule mag noch so viel Anstrengungen machen, sie kann dem Schüler immer nur die grundlegenden theoretischen Kenntnisse geben; die Erfahrung und Kenntnis auf einem Spezialgebiet erhält er immer nur durch praktische Arbeit.

Dieser Grundsatz gilt für die Schulen auf allen Gebieten und es wäre unbillig, von der Fachschule Unmögliches zu verlangen.

Derselbe Prozeß, der seinerzeit nun Veranlassung gab, Zeichenschulen einzurichten, wiederholt sich heute bei der Einrichtung der Schulwerkstätten. Auch hier fordert zunächst das praktische handwerkliche Bedürfnis eine Entlastung für die Meisterlehre. Diese Entlastung wird geboten durch den Umstand, daß der Meister heutzutage nicht mehr ausschließlich in der Werkstätte tätig sein kann, sondern er muß viel unterwegs sein und sich nach Aufträgen umsehen; zweitens ist der Wechsel der Gehilfen viel stärker als früher, wo ein Lehrling während seiner ganzen Lehrzeit vielleicht einem Gesellen zugeteilt war; drittens wird die Zeit, die ein Gehilfe an einen Lehrling wenden kann, immer knapper und dann wird die Spezialisierung innerhalb des Berufes auch immer weitgehender.

Alle diese Umstände haben dazu geführt, auch einen Teil der technischen Ausbildung in der Werkstatt an die Schule abzugeben und damit tritt genau, wie bei dem Zeichenunterricht, das System einer gewissen Verallgemeinerung ein; das einzelne Geschäft kann in der Schule unmöglich all das in der Perfektion finden, was es für seine besonderen Zwecke gebraucht. Auch hier wird natürlicherweise aus einer rein praktischen Arbeit eine mehr oder weniger theoretische Unterweisung, die ihre Vervollkommnung erst durch reiche praktische Betätigung erhalten kann. Also auch hier kann die Schule mit dem besten Willen nicht mehr geben, als allgemein grundlegende Begriffe und Praktiken.

Aber einen Fehler machen die Schulen doch — und der soll hier unumwunden zugegeben werden. Sie wollen zu viel geben. Man sieht auf Schulausstellungen oft Lehrlingsarbeiten, die weit über das hinausgehen, was man vom Lehrling verlangen soll. Statt eine Anzahl einfacher Arbeiten, welche die Exaktheit ausbilden und den Lehrling technisch gewandt machen sollen, werden komplizierte Kunstformen erzeugt, die nur mit Unterstützung des betreffenden Lehrers und unter Ausnutzung der ganzen Geduld des Schülers zustande kommen. Zu erklären ist dieser Umstand damit, daß in unserer jetzigen Zeit den Schulausstellungen eine allgemeine und öffentliche Bedeutung zugeschoben ist. Die Berufung einer ganzen Anzahl unserer tüchtigsten Künstler als Meister an Fachschulen hat den Schulen die Bedeutung eines großen modernen Kunstfaktors gegeben. Man ist in Fachkreisen gespannt auf die Schulausstellungen, auf die Richtungen, welche sie erkennen lassen. Man spricht von den einzelnen Schulen als verschiedenen Kunstrichtungen und zwingt sie von außen her ein Programm zu bekennen. Wie oft hörte ich auf den Ausstellungen an der Schule, an der ich tätig bin, schon von Fachleuten das Urteil: diese und jene Klasse war voriges Jahr besser und ähnliches. In Wirklichkeit war sie dieses Jahr besser — aber es fehlte der Clou. Die Lehrwerkstätten an unseren Schulen sind noch jüngeren Datums und haben naturgemäß, wie alles, was neu entsteht, das Bestreben, die Aufmerksamkeit auf sich zu ziehen. Wenn erst diese erste Zeit vorbei ist, werden sie von selbst in die Bahnen der natürlichen Grenzen zurückkehren und noch mehr als jetzt schon dem Handwerk eine bedeutende Erleichterung bei der Ausbildung des jungen Nachwuchses sein.



Rudolf Schwarz — München
Stockgriff in Silber getrieben mit Labrador

Aber noch eine Aufgabe, und zwar eine höchst wichtige ist es, deren Erfüllung zum großen Teil in die Hände der Schulen gelegt ist. Es ist die Forderung des Staatsinteresses an der Durchgeistigung und Veredlung des gewerblichen Erzeugnisses. Es liegt auf der Hand, daß der einzelne Geschäftsmann in erster Linie kaufmännisch denken muß. Es wäre ein Unding von ihm, zu verlangen, er solle auf Rechnung seines Gewinns bestimmte Artikel propagieren. Der Kaufmann ist im allgemeinen auch gezwungen, vielleicht gegen seine Überzeugung und seinen guten Geschmack, Stilwandlungen mitzumachen, wie sie der Geschäftsmarkt verlangt. Der Kaufmann, der nicht ein so großes Absatzgebiet hat, daß er den Markt bis zum gewissen Grade beherrscht, muß von heute auf morgen denken.

So kann jedoch der Staat nicht rechnen. Der Staat muß neben dem momentanen Gewinn den fortlaufenden im Auge behalten. Ein dauerndes Geschäft macht man aber nur mit einem in jeder Beziehung als in unserem Artikel in technisch und geschmacklicher Hinsicht durchaus konkurrenzfähigen Erzeugnis. Der Konkurrent des Staates sind alle Länder — sein Absatzgebiet ebenfalls alle Länder. Nicht die raffiniert-technische und billige Herstellungsweise allein bietet Garantie für dauernden Absatz, sondern in bedeutendem Maße auch die geschmackliche Qualität des Produktes. Eine Erhaltung und Hebung dieser Qualität kann aber nur erzielt werden, wenn systematisch an einer weitgehenden Ausbildung des jungen Nachwuchses gearbeitet wird. Jeder, der



Rudolf Schwarz — München   Taschenbügel, Stockgriffe und Dosen, handgetrieben mit Schmucksteinen verziert

aus der Fabrik auf die Schule kommt und von da aus wieder ins Erwerbsleben zurückkehrt, ist beeinflußt von diesem höheren, allgemeinen idealen Wollen und arbeitet instinktiv neben dem Gedanken an seine persönliche Existenz am allgemeinen Wohle des Staates mit. Dieses ist die neuzeitige und höhere Aufgabe der Schulen, die ihr schon um ihrer rein idealen Ziele wegen die Kreise des praktischen Handwerks geneigt machen sollte.

□ □ □

SCHMUCK- UND SONSTIGER EDELMETALLWAREN-HANDEL IN SÜDPERSIEN

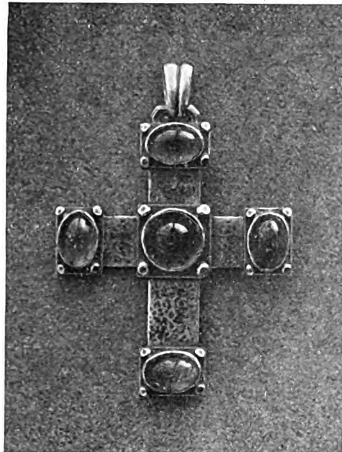
Von Theodor Ling

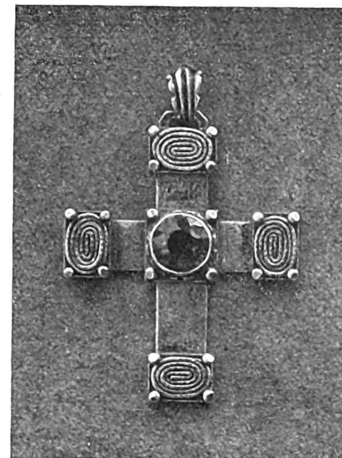
Nachdem ich im Laufe der letzten beiden Jahre sämtliche Länder des persischen Meerbusens besucht habe, bin ich zu der Überzeugung gekommen, daß Südpersien das einzige von all diesen Ländern ist, wo der englische Einfluß den deutschen Gold- und Edelmetallwarenabsatz nicht beeinträchtigt. Dies hat seine Gründe.

England vermeidet geflissentlich alles, was den Anschein erwecken könnte, als ob es nach Besitzergreifung Südpersiens, dieses ihm durch das englisch-russische Übereinkommen zugewiesenen Einflußgebietes, trachte. Denn sobald es auch nur im geringsten Miene machen wollte, Südpersien seinem Weltreich anzugliedern, wäre das für die Russen die nur zu willkommene Veranlassung zur Besetzung Nordpersiens. Dann aber würden sich die beiden guten Freunde so nahe kommen, daß ein feindlicher Zusammenstoß angesichts des ungestümen Drängens Rußlands nach Süden und des Umstandes, daß schon Peter









Rudolf Schwarz — München
Gold- und Silberschmuck mit Farbsteinen und Perlen besetzt

der Große der russischen Staatskunst den Persischen Golf und damit das Tor Indiens als Ziel gesteckt hat, ganz unvermeidlich sein würde. Aus diesem Grunde, in Befolgung des Pufferstaaten-Grundsatzes, um sich die gefährlichen Bärenpratzen vom Leibe zu halten, wünscht England aufrichtig, die Selbständigkeit Persiens zu erhalten, darum übt es solche Zurückhaltung in seiner südpersischen Einflußsphäre und achtet die Internationalität des Handels, was es in allen übrigen Gebieten des Golfs ganz und gar nicht tut. So hat auch der deutsche Gold- und Silberwaren-Export, einschließlich billiger, imitierter Schmuck- und Gebrauchsgegenstände, in Südpersien ein gutes, von dem englischen Wettbewerb nicht so rücksichtslos beeinträchtigtes Absatzgebiet, wie z. B. in Koweit, Muskat, Oman und Belutschistan. Man muß sogar sagen, daß durch die Aufrichtung des englischen Einflusses in Südpersien dieser deutsche Schmuck- und sonstige Edelmetallwarenabsatz große Förderung erfahren hat, weil die Bedürfnisse gestiegen sind, die Kaufkraft sich gehoben hat und Ordnung und Sicherheit durch die starken englischen Konsulatswachen und die häufige Anwesenheit



Rudolf Schwarz — München Taschenbügel u. Stockgriffe in Silber oxydiert, mit Steinen u. Goldauflagen verziert

englischer Kriegsschiffe in den persischen Häfen viel größer geworden ist.

Freilich hat dabei auch die Hamburg-Amerika-Linie ein großes Verdienst durch die von ihr mittelst ihres arabisch-persischen Dienstes geschaffene unmittelbare Verbindung zwischen Deutschland und den persischen Häfen; denn, wenn auch gerade nach Persien der Postpaketverkehr in Schmuckwaren noch immer ein großer ist, so hat doch der weit billigere Schiffsversand den deutschen Absatz günstig beeinflußt. Hierzu kommt, daß die wichtigste Importfirma in den Häfen des persischen Golfes, vor allem in Buschir und Mohammerah, ein deutsches Haus ist, Robert Woenckhaus & Co., das in geradezu schneidiger Weise deutsche Waren jeder Gattung in Südpersien volkstümlich zu machen versteht. Das Hauptgeschäft ist in dem türkischen Basra (Adr.: Basra, Persischer Golf, via Bombay) und Angebote können sowohl dorthin, wie nach Buschir und Mohammerah gerichtet werden. Für Postpakete muß unbedingt der Weg über Indien, nicht über die Türkei gewählt werden. Die Postadresse muß also die Aufschrift via Brindisi — Bombay zeigen, sonst gehen die Pakete den Landweg über die Türkei, was immer ein Risiko an sich schließt.

Am meisten gehen goldene und silberne Ringe, silberne stets mit Türkisen oder anderen Steinen, Halsketten, Uhrketten, Ohrringe, Broschen, hübsche Sicherheitsnadeln, Haarnadeln und Einsteckkämme, letztere teils sehr kostbar und mit Steinen besetzt, silberne Leuchter, einfach und mit mehreren Armen, Kronleuchter, alle möglichen Luxus- und Galanteriewaren der Edelmetall-Industrie, Servierbretter, silberne Kaffeekannen, Teelöffel und Zuckerdosen, Manschettenknöpfe usw. Ganz besondere Aufmerksamkeit muß auf Armbänder gelegt werden, die, gemäß der orientalischen Eigentümlichkeit, paarweise gekauft zu werden, in den Handel kommen müßten. Nur bei ganz kostbaren, mit Edelsteinen besetzten Stücken sieht man von paarweisem Einkauf ab. Auch tragen die Perserinnen höherer Stände mit Vorliebe die großen europäischen Kolliers mit drei oder fünf Pendants, und zwar so, daß das Mittel-Pendant länger ist, als das nächstliegende rechts und links, und wo fünf angebracht sind, so, daß die beiden hintersten wiederum am kleinsten sind. Sehr groß ist der Umsatz

in Ohrringen. Dabei werden fast durchweg sehr lange Pendants verlangt, wie überhaupt die Länge und Protzigkeit des Ohrringes für dessen Schönheit maßgebend ist. Fußspangen sind auch noch immer sehr gefragt, ebenso wie Haardiademe aller Art, die durchaus nichts anderes sind als diejenigen, die von den Europäerinnen getragen werden. Weiter werden von der wohlhabenden Bevölkerung gern kleine hübsche Parfümflakons gekauft, silberne Spiegel mit Schutzdeckel, silberne Zahnstocher und silberne Nägelreiniger in entsprechenden Behälterchen, alles Dinge, die die Perserin an einer silbernen Kette befestigt, die sie zweimal um den Leib schlingt. Diese Ketten haben die Fasson langer Hundeketten mit Knebelverschluß, nur daß sie aus massivem Silber oder Gold angefertigt bezw. vergoldet sind. Weiter sei noch auf goldene Brillengestelle hingewiesen, da viel Brillen von den Persern getragen werden. Wie aus meinem Berichte hervorgeht, hat der deutsche Fabrikant mit den einheimischen Persern und Perserinnen als Käufern zu rechnen; denn die verhältnismäßig noch wenigen Europäer bewirken für ihn kein Geschäft, das der Rede wert wäre. Das wird auch noch für die nächste Zeit so bleiben.



Rudolf Schwarz — München
Anhänger, Broschen und Manschettenknöpfe in Gold und Silber mit Schmucksteinen besetzt

□ □ □

DIE KIRCHLICHEN UND PROFANEN KUNSTSCHÄTZE KÖLNS

(Dom — St. Ursula — St. Gereon — St. Severin — Apostelnkirche)

Köln — Colonia — ist als römische Militärkolonie entstanden. — Marcus Agrippa versetzte im Jahre 38. v. Chr. die Ubier von dem rechten auf das linke Rheinufer und zwei römische Legionen erhielten hierauf ihr Standquartier bei der ara ubiorum. — Agrippina,



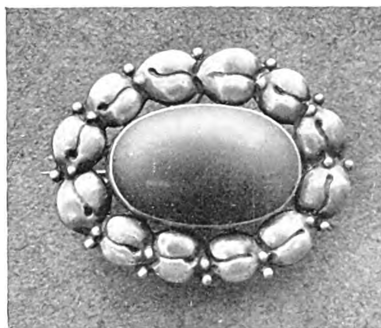














Carl Braun — Schwäb. Gmünd
Oxydierter Silberschmuck mit Bernstein und gebeiztem Karneol

die Gemahlin des Kaisers Claudius, wurde in diesem Lager geboren und führte dort im Jahre 50 n. Chr. eine Veteranenkolonie ein. Seitdem hieß die neue Römerstadt Colonia Agrippinensis oder kurz Agrippina, gedieh rasch zu hoher Blüte und war in der römischen Kaiserzeit wiederholt der Schauplatz wichtiger Ereignisse und — mancher Greueltat. Zur Zeit des aufkeimenden und aufblühenden Christentums als ein Bekenner Christi sein, sich der Beleidigung, Schmähung, Verfolgung und dem Tode aussetzen hieß, war die römische Colonia auch Zeuge des Masacres der heiligen Ursula und der elftausend Jungfrauen. Auf ihrer Rückreise von Rom trafen die Jungfrauen unter Führung Ursulas auf ein hunnisches Belagerungsheer, von dem sie bei ihrer Landung niedergemetzelt wurden. Ursula, die zu-



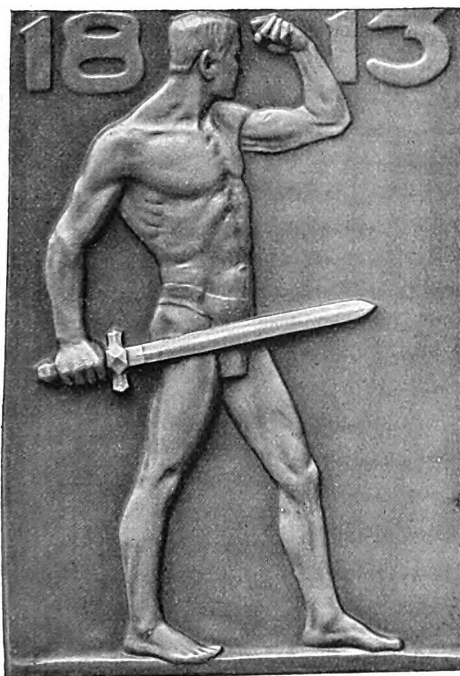














L. Chr. Lauer, G. m. b. H., Münzprägeanstalt und Vereinsabzeichen-Fabrik, Nürnberg
Medaillen und Plaketten zur Erinnerung an die Jahrhundertfeier der Befreiungskriege

letzt übrig blieb, wies den Heiratsantrag des Hunnenfürsten zurück und starb von Pfeilen durchbohrt. Mit dem 12. Jahrhundert begann die Auffindung der heiligen Gebeine, zuerst einzelner, dann seit der Aufgrabung des sogenannten Ager Ursulanus vieler Tausender von Gerippen, die von der gleichzeitig — 1155 — lebenden Nonne Elisabetha in Schönau bei Oberwesel infolge von Visionen mit der heiligen Ursula und ihren Genossinnen in Zusammenhang gebracht wurden und von denen einige zu den Reliquienschätzen der St. Ursula-Kirche gehören. Ferner der Opferung der 308 Märtyrer der Thebanischen Legion der römischen Armee, deren Hinschlachtung Kaiser Diocletian in seinem blinden Hasse gegen das Christentum und seiner wahnwitzigen Verfolgungswut aller christlichen Soldaten in seinem Heere befahl.



Fruchtschale aus dem Silberschatz des neuen Bremer Rathauses. Entwurf: Rudolf Alexander Schröder — Bremen. Ausführung: Koch & Bergfeld, Silberwarenfabrik, Bremen

Hatte also das Christentum schon frühzeitig Eingang in Köln gefunden, so gedieh die Kölner Kirche doch erst zu höherem Ansehen, als Kaiser Karl der Große sie gegen das Ende des 8. Jahrhunderts zum Erzbistume erhob. Natürlich mußten in einem Gemeinwesen, in welchem die Kirche eine dominierende Stellung einnahm, kirchliche Gebäude und Institute zahlreich, kostbar, schön und künstlerisch sein und das hervorragendste von allen ist die herrliche Kathedrale, der weit über Deutschlands Grenzen hinaus bekannte und berühmte Kölner Dom mit seinen wunderbaren Kunst- und Reliquienschätzen. Mag die moderne Kritik auch die Konsequenz seines Systemes — starr —, seinen Aufbau — verstandesmäßig —, das äußere Gerüst seiner Streben und Pfeiler — übermäßig stark —, den struktiven Gedanken — eintönig — finden und schelten und damit die einstige allgemeine Begeisterung eindämmen, so bleibt die Tatsache doch unumstößlich bestehen, daß wir im Kölner Dome ein köstliches Denkmal, ein vollendetes Muster der Baukunst der Hochgotik besitzen. Der gewaltige, Ehrfurcht heischende Bau hat seinen Ursprung in einem Dome, den unter der Regierung Karls des Großen der Erzbischof Hildebold 814 an derselben Stelle zu bauen begann, die der gegenwärtige Bau einnimmt. Eine Feuersbrunst, die diesen alten Dom zerstörte, gab 1248 die Veranlassung zu dem Neubaue, der jedoch infolge von Zwistigkeiten der Stadt mit den Erzbischöfen, Mißbräuchen beim Einsammeln der Baubeiträge, der Kriege des Erzbischofs Theodorich von Mörs nur sehr langsam gefördert werden konnte und bei Eintritt der Reformation schließlich ganz liegen blieb. Das 16. und 17. Jahrhundert sorgten allein für seine innere Ausstattung. Nach Wiederherstellung des Kölner Erzbistumes im Jahre 1824 setzte eine geordnete Fürsorge für die Erhaltung und Vollendung des Baues ein, aber erst am 15. Oktober 1880 konnte in Gegenwart Kaiser Wilhelm I., seiner Gemahlin Augusta und fast aller deutscher Fürsten der Schlußstein auf die Kreuzblume des südlichen Turmes durch Voigtel gesetzt werden. Seltsamer Weise ist der Name des genialen Künstlers, dem wir den Entwurf — welcher dem des Domes zu Amiens entlehnt ist — zu danken haben, in der Nacht der Zeiten verschwunden und ihn meldet — „kein Lied, kein Kirchenbuch“.

Andere berühmte Kirchen Kölns sind: St. Gereon, welche als eine der ältesten gilt, und in welcher die Gebeine jener 308 Märtyrer ruhen sollen; die schon erwähnte St. Ursula, St. Johann Baptist, St. Severin mit dem Sarkophage des heiligen Severin, die Apostelnkirche, welche, wie auch St. Gereon, in wundervoller Modifikation den Übergangsstil zeigt, Maria Lyskirchen, St. Maria im Capitol, St. Maria in der Schnurgasse und viele andere, von denen jede ihre Geschichte hat, welche an die des Christentums im heiligen Köln anknüpft.

Wenn man sich nun daran erinnert, daß von ihrer Entstehung an die Kirche die freigebigste und vornehmste Patronesse der Kunst war, so darf es kaum Wunder nehmen, daß Köln, welches sich außerdem auch aller Privilegien einer freien Reichsstadt erfreute, unter der mächtigen Herrschaft des Klerus bald den Ruf erlangte, ein wahres Schatzhaus kostbarster Kunstgegenstände kirchlichen Charakters zu sein, und daß ferner auch die künstlerische Entwickelung der Stadt auf dem Gebiete der Kirchenkunst lag. In Verbindung hiermit muß noch erwähnt werden, daß in alten Zeiten nicht unbeträchtliche Mengen Goldes aus dem Rheine gewaschen wurden — eine Industrie, die heute längst nicht mehr lohnt — und daß Köln einer der Hauptmärkte für das Edelmetall des Rheines war. Kurz nach Karls des Großen Zeiten, lange ehe Florenz Ruhm als Kunstzentrum erlangte, und lange ehe Nürnberg und Augsburg in die Reihe der Kunststätten aufrückten, genoß Köln wegen seiner Kunstschulen und seiner Künstler Weltruf und Ruhm. Seine Künstler besaßen Berühmtheit wegen der Vollendung ihrer Emaillier- und Niello-Arbeiten lange bevor diese Künste in Limoges geübt wurden, und die auf uns gekommenen Stücke jener Periode legen Zeugnis für die hohe Kunst der damaligen Kölner Künstler ab. Aber auch das Kunsthandwerk der Gold- und Silberschmiede wurde nicht vernachlässigt, im Gegenteil ermutigte die stete Nachfrage nach auserlesenen Stükken, besonders von Seiten der Kirche, gerade diese Zweige des Kunstgewerbes, so daß Köln als die „Stadt der Goldschmiede“ bekannt wurde.

Parteistreitigkeiten und mörderische Kriege verwüsteten das Land und viele unschätzbare Stücke der Edelmetallindustrie, besonders aus privatem und städtischem Besitz, kam in die Hände roher Plünderer, die sie nicht ihres



Fruchtschale aus dem Silberschatz des neuen Bremer Rathauses
Entwurf: Rudolf Alexander Schröder — Bremen
Ausführung: Koch & Bergfeld, Silberwarenfabrik, Bremen

Kunstwertes willen schätzten, sondern nur das Edelmetall in und an ihnen sahen, so daß uns unersetzlicher Kunstreichtum im Schmelztiegel verloren ging.

Die Kirche vermochte zwar mit starkem Arm und mit der ungeheuren Gewalt, welche sie auf die Gemüter der Abergläubigen und Einfältigen ausübte, in den immerhin meisten Fällen ihr Eigentum zu schützen, trotzdem erlitt auch sie unschätzbare, tief beklagenswerte Verluste.

Es seien hier nun einige der erlesensten Stücke beschrieben, deren Entwurf und Ausführung für jeden intelligenten Gold- und Silberschmied von größtem Interesse sein muß und ihm einen Fond von Inspiration zuführt, aus dem die Kunst unserer Zeit nur Nutzen ziehen kann.

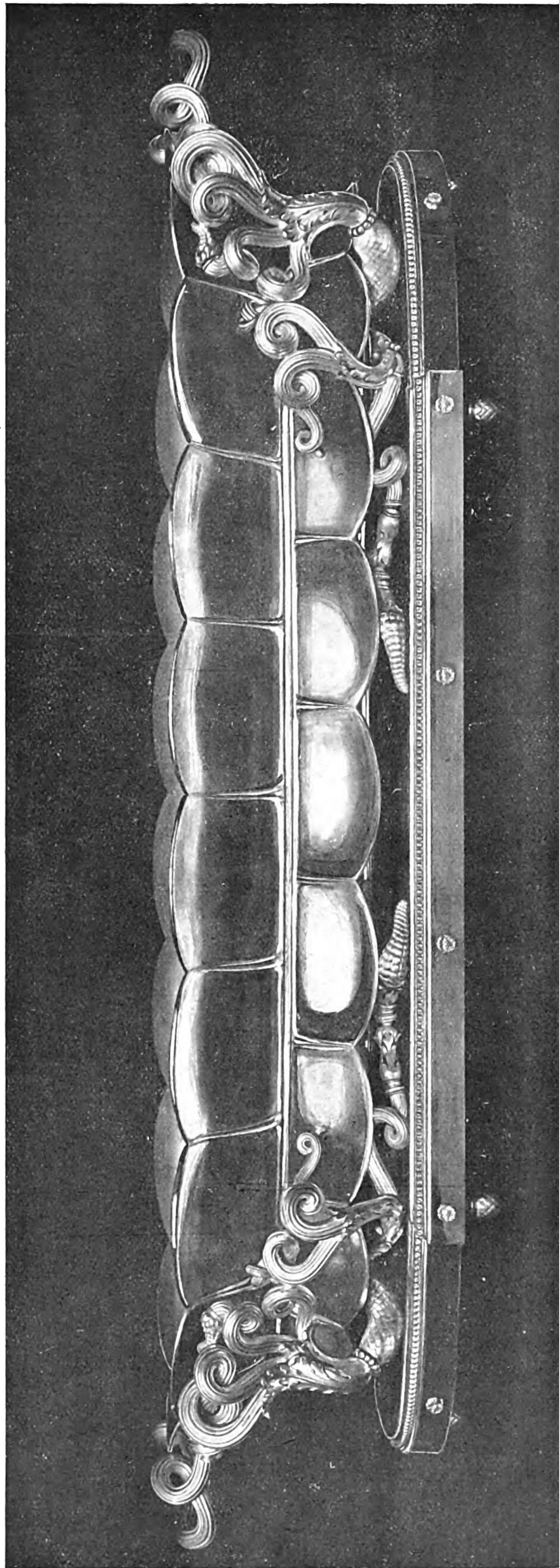
Da der Dom die rheinische Metropolitankirche ist, so übertrifft ihr Schatz selbstverständlich an Reichtum, Pracht und Anzahl den Besitz aller übrigen Kirchen der Stadt. Es ist eine sinnverwirrende Schaustellung kostbarer und schöner Gegenstände, die dem Dienste und der Verewigung des christlichen Glaubens geweiht sind, und doch bilden sie nur einen kleinen Teil des einstigen Schatzes, der in seiner Mannigfaltigkeit ein kulturhistorisch wichtiges Bild von dem wachsenden Geschmack und der Kunstrichtung dahingegangener Geschlechter darbot. Seine Schreine füllten einst nicht nur die ältesten Schöpfungen des romanischen Rundbogenstils, sondern auch die form- und phantasiereichen Werke der Übergangszeit, die Meisterwerke des gotischen Stiles in seiner Entwicklung, seiner Blüte und seinem Verfall, die der Renaissance in allen ihren Phasen und des Rokokko. Die französische Revolution, die ihre Flutwellen in das Deutsche Reich warf, das Eindringen der französischen Okkupationsarmee und die dadurch veranlaßte Flucht der hauptsächlichsten Kostbarkeiten des Kölner Domschatzes, endlich die Säkularisation des Erzstiftes durch den Frieden von Lunéville im Jahre 1801, haben auch in diesem Museum



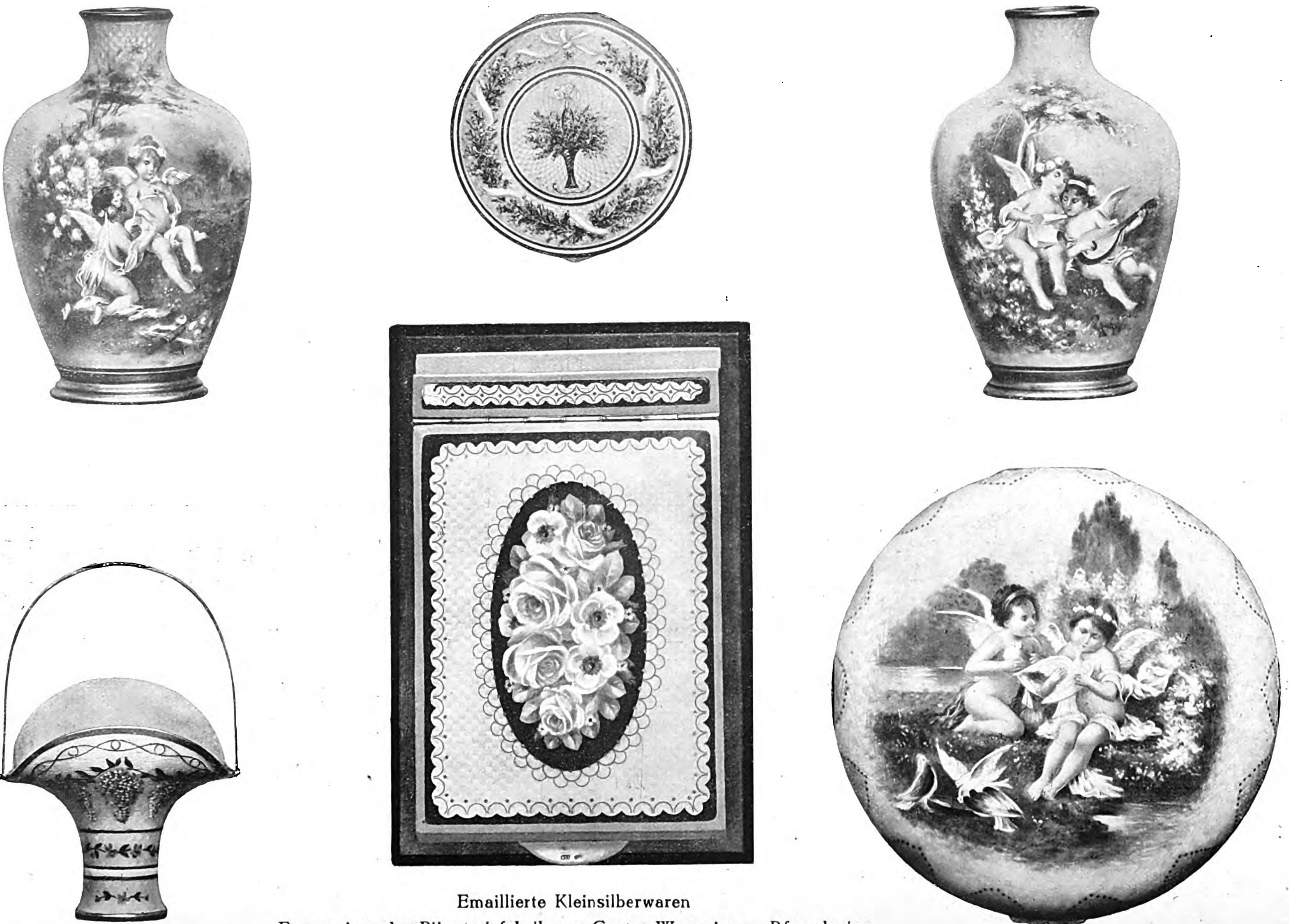
Kandelaber aus dem Silberschatz des neuen Bremer Rathauses
Entwurf: Rudolf Alexander Schröder — Bremen
Ausführung: Koch & Bergfeld, Silberwarenfabrik, Bremen

kirchlicher Kleinkunst so verwüstend gewirkt, daß manche Perioden der kirchlichen Goldschmiedekunst gar nicht mehr, andere nur noch in wenigen Stücken — die romanische Epoche z. B. nur mit zwei, aber von erlesenster Schönheit und höchstem Werte — vertreten sind.

Den Glanzpunkt des Schatzes bildet der große Goldschrein mit den irdischen Überresten der heiligen drei Könige, welche zuerst dem neugeborenen Erlöser Verehrung und Opfer zollten. Die Kölner Bürger haben diesen Heiligtümern ihrer Kirche eine Aufbewahrungsstätte gegeben, die in jeder Hinsicht die folgenden Jahrhunderte mit Bewunderung und Staunen erfüllte; denn es existiert in den an Kirchenschätzen so reichen Rheinlanden, ja im ganzen westlichen Europa kein Werk kirchlicher oder profaner Goldschmiedekunst des Mittelalters, das diesem kostbaren, großartig angelegten, mit vollendeter Kunst durchgeführten Reliquienbehälter an die Seite gestellt werden dürfte. Dem Stile nach repräsentiert die arca der drei Weisen aus dem Morgenlande die so interessante Periode der Übergangszeit, als die phantasiereichen Formen des romanischen Stiles in allseitig entwickelter Vollendung glänzten, aber doch bereits begonnen hatten sich mit den mehr auf festen Gesetzen und Regeln begründeten Formen des gotischen Stiles zu verbinden. Verschwenderisch mit Repoussé-Gold- und Silberarbeiten, kunstvollem Email und kostbaren Edelsteinen und Kameen geschmückt, ist es ein monumentales Werk in Edelmetall, auf das die Kölner mit Recht stolz sein dürfen. Der Legende zufolge wurden die heiligen drei Könige von Petrus zu Bischöfen geweiht und haben im Jahre 68 n. Chr. den Märtyrertod erlitten. Kaiserin Helene, die Mutter des großen Konstantin, habe ihre irdischen Überreste an sich gebracht und in Konstantinopel beisetzen lassen. Von dort seien sie i. J. 324 nach Mailand gebracht worden, wo sie in der Kirche des heiligen Eustorgius verblieben, bis Kaiser Friedrich Barbarossa i. J. 1162 die Stadt eroberte, plünderte und zerstörte. (Forts. folgt)



Blumenschale aus dem Silberschatz des neuen Bremer Rathauses
Entwurf: Rudolf Alexander Schröder — Bremen. Ausführung: Koch & Bergfeld, Silberwarenfabrik, Bremen



Emaillierte Kleinsilberwaren
Erzeugnisse der Bijouteriefabrik von Gustav Wenning — Pforzheim

Zu unseren Abbildungen

Die reizvollen Schmuckstücke und Silberarbeiten von Rudolf Schwarz — München (S. 567—571) zeigen durchweg gefällige Formen und eine gediegene handwerkliche Ausführung. Besonders die weiche Art der Ziselierung verleiht den einzelnen Stücken einen lieblichen Reiz, der durch die feinsinnige Auswahl der verwendeten Schmucksteine noch wesentlich gehoben wird. Die Stockgriffe und Taschenbügel sind noch teilweise mit hübschem Goldfiligran belötet und in aparten Farben oxydiert. —

Carl Braun — Schwäb. Gmünd hat uns wieder einige prächtige Schmuckstücke zur Verfügung gestellt, die in nordischem Charakter gehalten sind (S. 572). Neben zartgetöntem Karneol sind sie alle mit dem jetzt so beliebten Bernstein verziert. Die Entwürfe dieser Schmuckstücke verdienen ebenso volle Anerkennung, wie ihre hervorragende technische Ausführung. —

Zu den diesjährigen Erinnerungsfeierlichkeiten an die Befreiungskriege sind eine ganze Anzahl Medaillen und Plaketten geprägt worden, unter denen diejenigen der Firma L. Chr. Lauer, G. m. b. H. — Nürnberg in künstlerischer Beziehung mit in erster Reihe stehen (S. 573). Es ist deshalb mit Sicherheit anzunehmen, daß gerade diese allgemein mit Freuden aufgenommen und guten Absatz finden werden. —

Der nach den Plänen des unlängst verstorbenen, genialen Münchener Baumeisters Gabriel von Seidl entstandene Bau des neuen Rathauses in Bremen ist kürzlich vollendet und seiner Bestimmung übergeben worden; er gliedert sich in Architektur und Stil dem weltberühmten alten Bremer Rathause würdig an. Auch der für das neue Rathaus bestimmte Silberschatz ist jetzt fertiggestellt; er besteht aus zwei großen Blumenschalen, vier großen Fruchtschalen, zwölf kleinen Früchtschalen und vier mächtigen, neunlichtigen Kandelabern und ist dem Senate von den bremischen Bankinstituten gestiftet worden. Die Arbeiten (Abbildungen S. 574—577) sind von der Firma Koch & Bergfeld — Bremen nach Entwürfen des berühmten feinsinnigen Bremer Künstlers Rudolf Alexander Schröder ausgeführt worden. Ihre ruhige, vornehme Stilisierung paßt sich wirkungsvoll dem Charakter der Rathaus-Innenräume an; dem Künstler, der sich durch sein Können auf dem Gebiete der Raumkunst und Innendekoration bereits einen bedeutenden Namen gemacht hat, ist es gelungen, mit diesen Entwürfen etwas durchaus Originales und Eigenartiges zu schaffen, man wird auch wohl einer derartigen Lösung und den gewählten Ornamenten bislang bei silbernen Tafelgeräten kaum begegnet sein. Die ausführende Firma Koch & Bergfeld hat es vortrefflich verstanden, auf die Ideen des Künstlers einzugehen und infolge einer sorgfältigen Technik gediegene Prunkgeräte hergestellt, die in ihrer feinen Detailarbeit einen hohen künstlerischen Wert darstellen. Die gediegene Arbeit sichert zudem eine dauernde Verwendbarkeit. —

Zum Schlusse bringen wir noch einige aparte Emailarbeiten der Bijouteriefabrik von Gustav Wenning — Pforzheim. Als Dekor tragen sie duftig gehaltene Blumenbuketts, Guirlanden und liebreizende Amorettchen in herrlichen Farbentönen. Die Abbildungen in Schwarzdruck vermögen hiervon allerdings nur eine begrenzte Vorstellung zu geben, selbst in Buntdruck wäre es nicht möglich, die leuchtenden, fein abgestuften Nuancen zur vollen Geltung zu bringen.

□ □ □

Personal- und Geschäftsnachrichten

Berlin. Die Firma Albert Reimann Kunstwerkstätten „Schule Reimann", Berlin, Landshuter Str. 38, bittet uns mitzuteilen, daß sie mit der in Konkurs geratenen, ähnlich lautenden Firma nicht identisch ist.

Todesfälle

Wesselburen. Eine stadtbekannte Person in Wesselburen, der letzte Gold- und Silberarbeiter der Stadt, Herr J. F. Hamann, starb in 74. Lebensjahre.

Jubiläen

Berlin. Die Firma C. Schwartz, Juwelier, Inhaber Arthur Schmidt, Berlin W 8, Mohrenstraße 26, kann am 1. Oktober d. J. auf ein 90jähriges Bestehen zurückblicken. Seit Gründung befindet sich das Geschäft in einer Familie.

Berlin. Das Juweliergeschäft von Eugen Posner kann am 1. Oktober d. J. auf ein zehnjähriges Bestehen zurückblicken.

Auszeichnungen

Danzig. Ihre Kaiserliche und Königliche Hoheit die Frau Kronprinzessin hat den Inhaber der Firma Moritz Stumpf & Sohn, Herrn Hofjuwelier Erich Stumpf, zum Hofjuwelier ernannt.

Düsseldorf. Herrn Eduard Biesenbach (Teilhaber der Firma Wilh. Stüttgen, Juwelenwarenfabrik) wurde vom König die Genehmigung zur Annahme und Anlegung des ihm aus Anlaß der Verdienste um das Kunstgewerbe auf der Weltausstellung in Turin vom König von Italien verliehenen Ritterkreuzes des Ordens der Italienischen Krone erteilt.

Hanau. Der Goldschmied Walter Wagner, Sohn des Juweliers Otto Wagner in Hamburg, hat auf Grund von in Kassel eingereichten, hervorragend ausgeführten Goldschmiedearbeiten und einer daselbst gut bestandenen wissenschaftlichen Prüfung den Berechtigungsschein für den Einjährig-Freiwilligendienst erhalten. Herr Wagner genoß seine technische Ausbildung zwei Jahre in der altbekannten Bijouteriefabrik von Ernst Schönfeld jun., Hanau, und besuchte gleichzeitig die Königl. Zeichenakademie daselbst. Wir wünschen dem strebsamen, jungen Mann noch fernere Erfolge auf seinem zukünftigen Lebenswege.

Königsberg. Der Inhaber des Juwelen-, Uhren-, Gold- und Silberwarenlagers D. Aron ist zum Hofjuwelier des Fürsten von Lippe-Detmold ernannt worden. Veranlassung hierzu waren wiederholte Lieferungen künstlerischer Entwürfe in Silber mit Bernstein.

Pilsen. Dem Uhrmacher und Goldschmied Robert Rozanek in Budweis wurde das Ritterkreuz des Franz Josef-Ordens verliehen.

Geschäftseröffnungen

Aschaffenburg. Herr Salo Gießer eröffnete hier ein Uhren- und Goldwarengeschäft.

Berlin. Frau Marie Arndt-Block, die seinerzeit ihre Gold- und Silberarbeiten auf der Ausstellung „Die Frau in Haus und Beruf" zeigte, hat eine Werkstatt für Goldschmiedekunst eingerichtet und erteilt Unterricht im Ziselieren und Treiben von Schmucksachen. Der Unterricht beginnt Anfang Oktober. Näheres sowie Meldungen täglich vormittags, Wilmersdorf-Berlin, Holsteinische Straße 15.

Sondershausen. Herr Otto Gesell eröffnete Lohstraße 36 ein Uhren- und Goldwarengeschäft.

Geschäfts- und Firmenveränderungen

Arnstadt. Herr Eugen Mayer hat sein Juwelen-, Gold- und Silberwarengeschäft von Marktstraße nach der Erfurter-Straße 22 verlegt.

Berlin. Firma **Philipp Schott & Co.**, Spezialfabrik für silberne Myrtenkränze. Nach dem Tode des seitherigen Inhabers wird der Betrieb des Geschäftes in unveränderter Weise durch die Witwe des Verstorbenen, die jetzige Inhaberin, Frau Charlotte Schott, welche schon seit Jahren das Geschäft selbständig leitete, fortgeführt.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 589. Wer erzeugt Biergläser, welche als Deckel einen preußischen Kanonierhelm in 800/000 Silber haben?

Nr. 598. Wer liefert feingoldplattierte Cigarettendosen?

Nr. 599. Wer liefert silberne Feuerzeuge (auf der einen Seite Wachsstreichhölzer, auf der anderen Seite eine Lunte)?

Nr. 600. Wo kann ich Perlkolliers, mit unechtem Zwischenteil und Simili besetzt, per Dtz. von 12 Mk. an, sowie unecht vergoldete Bijouterien beziehen?

Nr. 601. Wer liefert goldenen Herrenring mit Totenkopf? Im Kopf ist Kapsel zum Öffnen enthalten, soll unter dem Namen Giftring bekannt sein.

Nr. 602. Welcher Fabrikant liefert große Posten in Korallen sowie Perlenseide mit zwei Nadeln zum Wiederverkauf? Es kommen jedoch nur Fabrikanten in Betracht.

ANTWORTEN:

Nr. 590. Halbedelsteine, kegelförmig geschliffen, in allen Steinarten und Preislagen liefert **A. Ruppenthal**, Steinschleiferei, Mörschied a. d. Nahe.

Nr. 594. Randelmaschinen zum Erweitern für Trauringe liefern **Pohl & Anlauf**, Maschinenfabrik, **Pforzheim-Dillweißenstein**.

Betrug, Diebstahl und Einbruch

Pforzheim. Ein seit kurzem hier umlaufendes Gerücht, wonach ein hiesiger Fabrikant, unbekannt wohin, von hier abgereist sei, scheint sich zu bewahrheiten. Der verheiratete Bijouteriefabrikant Casper, der seit Anfang d. J. alleiniger Inhaber der seit ihrem Bestehen wiederholt in der Öffentlichkeit genannten Firma F. Weeber Nachf. war, ist vor einiger Zeit angeblich mit seiner Familie an den Bodensee in die Sommerfrische gereist und von da nicht mehr zurückgekehrt. Man will wissen, daß er bereits in Amerika angelangt sei. Den Anlaß zu diesem Verziehen soll eine Schadenersatzklage eines hiesigen Exporteurs gegeben haben, die sich darauf stützt, daß von Casper gelieferte Waren nicht vollwertig gewesen seien. Der Schaden soll mit 50000 Mk. gefordert werden, den der Exporteur dadurch erleide, daß die betr. überseeischen Kunden für die Sendungen, in denen die minderwertigen Waren enthalten waren, Zahlung verweigern. — Laut Veröffentlichung des Amtsgerichts ist die Firma F. Weeber Nachf. erloschen.

Neue Bücher und Zeitschriften

„Unser Leipzig, seine Bauten und Naturschönheiten", Verlag: „Original und Reproduktion", Leipzig, Lothringerstraße 84. Preis 1 Mark.

In dem hübsch ausgestatteten Bändchen ist die historische, geistige und künstlerische Entwicklung der weltbekannten Meßstadt Leipzig in kurzen Umrissen geschildert. Prächtige Abbildungen zeigen die interessantesten und wichtigsten Baulichkeiten, Denkmäler und sonstige Einzelheiten der an Naturschönheiten so überaus reich gesegneten Stadt. Der Fremde nicht allein, sondern auch der Einheimische findet darin manches, worüber man sich sonst nur schwer unterrichten kann. Das Werkchen, das besonders wegen des im Oktober anläßlich der Erinnerungsfeierlichkeiten zu erwartenden großen Fremdenzustroms erhöhte Bedeutung gewinnt, hat sich bereits eine allgemeine Sympathie erworben.

Silberbericht für Monat August 1913

Der Silbermarkt erfreute sich im August im allgemeinen einer stetigen Nachfrage, die Kauflust, die schwach einsetzte, besserte sich in der zweiten Hälfte der Berichtsperiode, doch zeigten die Preise am Schluß keine nennenswerte Veränderung. Bei Eröffnung des Monats ließ die Nachfrage allerdings sehr zu wünschen übrig, insbesondere fielen die Kauforders der indischen Bazars aus, so daß die Preise im Londoner Markt abzubröckeln drohten. Bald besserte sich aber die Stimmung wieder, besonders als am 9. August ein Bombay-Telegramm die Verminderung des Notenumlaufs um 110 Lacs und des Vorrats an Silberrupees um 100 Lacs (1 Lac = 100000 Rs.) bei der Regierung feststellte. Wie wir von unsern Londoner Freunden hören, hängt diese Veränderung mit dem Finanzieren der Jute- und anderer Ernten zusammen und ist somit eine alljährlich wiederkehrende Erscheinung. Da für den indischen Ryot Zahlungen namentlich in Silberrupees in Frage kommen, so erklärt sich hieraus die gemeldete Veränderung in den Currency returns der indischen Regierung. Wie in früheren Jahren dürfte in späteren Monaten mit einem Zurückfließen bedeutender Mengen dieser Summen in das Schatzamt zu rechnen sein. Im weiteren Verlauf des Monats war eine recht gute Nachfrage, bald von Seiten der indischen Bazars, bald von chinesischer Seite zu bemerken und die Umsätze nahmen zeitweilig bedeutenden Umfang an. Allerdings sollen auch beträchtliche Beträge auf Lieferung in zwei Monaten im Londoner Markt begeben sein. Günstig wirkte der Umstand auf die indische Kauflust, daß nicht allein der Ausfall der Monsoonregen zu den besten Hoffnungen bezüglich der diesjährigen Ernten berechtigt, sondern daß auch die Reserven der indischen Regierung neuerdings einen Rückgang auf 24 $^3/_4$ Crore (1 Crore = 10 Millionen Rupees) aufweisen, so daß bei Eintritt weiterer Verminderung die Wahrscheinlichkeit späterer Regierungskäufe sehr nahe liegt. In China hat sich das Exportgeschäft sehr gehoben, dagegen liegt das Importgeschäft nach wie vor arg darnieder und hierdurch findet die andauernde Festigkeit des chinesischen Wechselkurses ihre Erklärung.

Der Vorrat in London wird etwas niedriger mit 3900000 £, in Shanghai mit 6125000 £, in Bombay mit 435000 £ gemeldet. Auch im vergangenen Monat waren die Zufuhren von Amerika wie von anderer Seite sehr beschränkter Natur; sollten die Ankünfte auch in nächster Zeit klein bleiben, was nach Ansicht unserer Londoner Freunde durchaus nicht unwahrscheinlich ist, so muß mit festen Märkten für Silber gerechnet werden. Man hält es ferner für möglich, da die indische Gruppe größere Mengen realisiert hat, daß sie, wenn die Umstände günstig erscheinen, bereit wäre, eine Aufwärtsbewegung zu unterstützen. Die Verschiffungen beliefen sich auf 465000 £ von London nach Bombay und Shanghai, während von San Francisco Silber im Werte von 235000 £ nach Hongkong direkt verladen wurde. Der Markt in Hamburg schloß mit 81 Mk. Geld per Kilo, gegen 80,75 Mk. am gleichen Tage des Vormonats.

Sebaldsbrück b. Bremen,
im September 1913.

Bremer Silberwarenfabrik
Aktiengesellschaft.

34. JAHRGANG NUMMER 40

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

Leipzig, den 4. Oktober 1913

Die Chemie und Galvanotechnik im Berufe des Goldschmieds!

(41. Forts.)

Abformen mit Leim. Als Formmaterial kommt auch Gelatine oder Leim in Anwendung. Diese Stoffe besitzen jedoch den Nachteil, daß sie sich in den Bädern teilweise lösen und die Bäder verderben, während die Formen unscharf werden. Man kann sich dadurch helfen, daß man die nicht mit Metall zu überziehenden Stellen mit einem den Badeinwirkungen widerstehenden Anstrich überzieht; hierzu dienen Lacke, Fette und ähnliche Substanzen. Die zu überziehende Fläche wird mit einer Taninlösung, die man über die Form gießt, unlöslich gemacht. Man kann sich auch die bekannte Tatsache nutzbar machen, daß belichtete Chromgelatine unlöslich wird. Zu diesem Zwecke läßt man Kaliumbichromat auf die Gelatine einwirken und exponiert die Masse bei Sonnenlicht.

Nach einem Vorschlag von Brandely*) werden in einem auf dem Sandbade erwärmten Gefäß 400 g Regenwasser erhitzt und 50 g Kandiszucker darin gelöst. Wenn der Zucker vollständig gelöst ist, dann wird weißer Leim in kleinen Stücken zugesetzt und wenn sich dieser gelöst hat, werden noch 5 g pulverisierte Gerbsäure mit einem Glasstabe eingerührt. Die Lösung hat dann eine zarte Fleischfarbe angenommen, ist vollkommen flüssig und kann in die feinste Vertiefung des Modells eindringen und daher den Abdruck mit der größten Genauigkeit aufnehmen. Die Masse erstarrt in einigen Stunden, worauf sie abgenommen werden kann.

Mit Vorteil wendet man den Leim nur zum Vervielfältigen eines Modelles an, um danach Formen aus anderem Material, wie Wachs, Gips usw. anzufertigen. Die bestgeeignetste Komposition ist:

*) S. auch Dr. F. Binder, Handbuch der Galvanoplastik. V. Aufl. S. 84.

Leim	4 Teile
Sirup	1 Teil

Um die Abformung mit Leim hat sich Brandely vor allem verdient gemacht, und besonders für schwieriger abzuformende Modelle ist der von Brandely vorgezeichnete Weg beim Abformen bedeutungsvoll. Um nach seiner Vorschrift z. B. einen Becher abzuformen, verfährt man folgendermaßen:*)

Auf einer Glasplatte oder einer eingeölten Marmorplatte wird ein Gipsblock geformt und dieser mit einem Hohlraum versehen, der möglichst nach der Form des abzunehmenden Modells gestaltet wird. Auf das Modell wird nun mit Bleistift eine Halbierungslinie gezeichnet und das Modell so weit in den Gipsblock eingelassen, bis die Gipsblockoberfläche mit der gezeichneten Linie übereinstimmt. Die übrig bleibenden Hohlräume zwischen Gips und Modell werden mit rotem Modellierwachs möglichst genau ausgefüllt. Ferner fertigt man einen doppelten Formkasten von Gips, wie solche in der Metallgießerei gebräuchlich sind; diese Formkästen bestehen aus zwei rechtwinkeligen Rahmen, von denen der obere Stifte trägt, die in genau passende Löcher des zweiten Rahmens eingreifen. Die Gipsplatte wird ganz eben auf zwei Unterlagen gelegt, das Gefäß durch irgend eine unterhalb der Platte angebrachte Vorrichtung unterstützt und darauf der mit Löchern versehene Teil des Gießkastens so darübergedeckt, daß die Löcher nach unten zu liegen kommen. Außerhalb verstreicht man alle Fugen mit Formmasse, ölt Modell und das Innere des Kastens und gießt ihn bis an den Rand mit Leim voll, wobei man alle Vorsichtsmaßregeln zur Vertreibung von Luftblasen anwendet.

Sobald der Leim erstarrt ist, dreht man das Ganze um und nimmt die Gipsplatte ab, ohne das Modell aus seiner Lage zu bringen. Nun ist die eine Hälfte des Modells abgeformt. Das Abformen der anderen Hälfte geschieht auf die gleiche Art. Zu diesem Zwecke legt man die zweite Hälfte des Gießkastens auf die erste, so daß die Stifte der einen in die Löcher der zweiten Hälfte greifen. Um zu verhindern, daß der Leim, den man in die zweite Hälfte des Formkastens gießt, an der ersten Hälfte hängen bleibt oder sich damit verbindet, bedeckt man die erste halbe Leimform mit einem Streifen feinen Papiers, das in Öl getränkt ist. Man ölt hierauf auch die zweite Hälfte des Modells und des Kastens und gießt die Leimlösung hinein. Wenn das Ganze erkaltet ist, nimmt man die eine Hälfte des Formkastens von der andern ab; da diese verjüngt gearbeitet ist, geht dies leicht zu bewerkstelligen. Dann nimmt man die eine Hälfte der Leimform ab, legt sie in den Formkasten zurück und hebt nun das Modell heraus. Man hat jetzt zwei Formhälften, in die man Gips, Wachs oder Stearin gießt. Ist die Formmasse beider Hälften erstarrt, dann nimmt man sie heraus und fügt sie zusammen; wenn aus Gips hergestellt, indem man sie durch flüssigen Gips verbindet, wenn aus Stearin oder ähnlichen Stoffen hergestellt, durch vorsichtiges Erwärmen der zu verbindenden Flächen.

Man kann aber auch Gegenstände dieser Art auf eine andere Weise formen. Man läßt einen etwas konischen Mantel aus Kupfer oder Weißblech herstellen, stellt das zu formende Gefäß aufrecht auf eine Marmorplatte und befestigt daran in der Richtung der Höhe nach mit arabischem Gummi einen dünnen Seidenfaden, dessen Enden oben und unten vorstehen. Nun setzt man den Mantel so darüber, daß das Stück genau in der Mitte steht, verkittet den Mantel und gießt den Leim ein. Sobald er erstarrt ist, nimmt man den Mantel, der vor dem Eingießen innen geölt werden mußte, weg, vereinigt die beiden Fadenenden und schneidet damit die Leimform der Länge nach auseinander. Darauf nimmt man das Modell aus der elastischen Leimform heraus, bringt diese in den Mantel zurück und gießt die Formmasse hinein.

Solche Arbeiten müssen in bezug auf die Wärmeverhältnisse mit Überlegung ausgeführt werden, um zu verhüten, daß der Leim schmilzt.

Der Gips darf nicht mit zu viel Wasser angerührt werden, weil sonst das noch freie Wasser, das beim Erstarrungsprozeß warm wird, den Leim lösen würde. Damit die Gipsmasse keine höhere Temperatur annimmt, muß der Gips mit dem aufgegossenen Wasser sofort zusammengerührt werden. Die Leimform ist vor der Verwendung erst abzukühlen.

Das von Rauscher*) vorgeschlagene Verfahren zur Herstellung von galvanoplastischen Formen beruht darauf, daß die Chromleimform mit einer sie stützenden Hinterlage versehen wird, wobei die Leimform mit einer Metallisierungsschicht bedeckt wird. Das neue Verfahren zeichnet sich vor den bisher bekannten dadurch aus, daß die Formen leichter hergestellt werden können, daß ferner zu komplizierten Modellen mit unterschnittenen Teilen ohne Schwierigkeiten gute, zuverlässige Formen angefertigt werden können.

Um dies zu erreichen, wird von dem zu vervielfältigenden Gegenstand ein Abguß oder Abdruck in Gips, Metall oder sonst einem Material hergestellt, wodurch man ein Negativ erhält. Diese Form 1, aus der beliebig viele Formen für galvanoplastische Vervielfältigungen gewonnen werden können, besitzt außen einen Rand von ungefähr 2 cm Höhe. Zu der Form 1 wird eine Prägeform 2 gemacht, die, als Deckel auf die Form 1 gelegt, so weit in diese hineinreicht, daß sie mit Ausnahme des Randes mit allen ihren Teilen etwa 3 mm von allen Teilen der Form entfernt bleibt. Die Form 1 wird mit chromsäuregesättigtem Rosmarin- oder anderem chromsäurelösenden Öl bepinselt. Sodann wird guter Leim mit Glycerin im Wasserbade zu einem dünnflüssigen Brei gekocht und in die Hohlform 1 gegossen. Jetzt wird mit der Prägeform 2, die nur ungefähr die Umrisse des zu vervielfältigenden Gegenstandes zeigt, der in der Form 1 befindliche, mit Chromsäure übergossene Leim fest zusammengepreßt. Durch dieses Zusammenpressen gewinnt nicht nur der Leimguß an Schärfe, sondern er wird auch, was die Hauptsache ist, vollständig von der Chromsäure durchdrungen. Ist der Leimguß erkaltet, so hebt man ihn mit dem fest an ihm haftenden Prägestempel 2 aus der Hohlform 1, bestreicht den Leimguß noch einmal mit dem chromsäurehaltigen, flüchtigen Öl und setzt ihn dem Lichte aus. Das chromsäurehaltige, flüchtige Öl dringt dadurch in die obere Schicht des Leimgusses ein und die Chromsäure bildet mit dem Leim, vom Lichte beeinflußt, eine lederartige Masse, die vollständig elastisch bleibt, nicht erhärtet und gegen Wärme und Nässe fast unempfindlich ist.

Dieser so gewonnene Leimguß 3 ist die eigentliche für den Niederschlag brauchbare Modellform. Der Leimguß 3, der durch die Einwirkung des Lichtes dunkler geworden ist, wird mit einem

*) D. R. P. Nr. 91900 vom 1. Okt. 1896, Z. f. E. IV, 301 ff.

weichen Pinsel eingefettet und in derselben Weise wie eine galvanoplastische Form behandelt, mit Graphit bestreut und mit einem weichen Pinsel graphitiert. Auf diese Graphitschicht wird Bronzepulver gestreut und in derselben Weise verrieben wie der Graphit. Dann wird diese doppelte Schicht mit einer Guttapercha-Lösung (Guttapercha in Schwefelkohlenstoff gelöst) bestrichen, hierauf mit einer Schellacklösung, der Damarlack zugesetzt ist, nochmals überzogen. Der Zusatz von Damarlack erfolgt, damit die Haut besser an der aufzugießenden Masse haftet und sich dadurch leichter vom Leimguß loslöst.



Gedenkmedaille
zur Hundertjahrfeier der Befreiungskriege
von der Münzprägeanstalt Gustav Brehmer — Markneukirchen i. Sa.
modelliert von Bildhauer Alfred Thiele — Leipzig

Wenn die so gewonnene Haut trocken ist, was sehr bald geschieht, wird die nach vorstehender Angabe behandelte Leimform mit einer Wachsmasse begossen, welche folgende Bestandteile enthält:

> **Weisses Wachs mit Stearin gemischt**
> **Asphalt**
> **Etwas venetianischen Terpentin, Schmalz**
> **Schneeweiss**
> **Kienruss**

Diese Wachsmasse nimmt die auf der Leimform 3 durch die Behandlung mit Graphit, Bronzepulver, Guttapercha und Schellacklösung entstandene feste Haut vollständig von der Leimform 3 mit und ergibt einen haarscharf mit einer elektrisch leitenden Oberfläche überzogenen Abguß der Leimform, der nun, um als Niederschlagsform fertig zu sein, nur blank graphitiert zu werden braucht.

Es ist klar, daß dieser mit einer derartig hergestellten metallischen Haut überzogene Wachsabguß bedeutend besser galvanisch leitend ist, als nur mit Graphit überzogene Kautschuk- und andere Formen. Weiter gestattet dieses Verfahren, bedeutend größere Gegenstände mit größeren Erhöhungen und Vertiefungen durch Kupferniederschlag herzustellen, als dies mit dem bisher üblichen Verfahren, bei denen der niederzuschlagende Gegenstand mit Guttapercha aufgebracht wurde, möglich war.

Die beschriebene Methode läßt sich in etwas anderer Form auch für ganze Figuren verwenden, indem man nämlich das zu vervielfältigende Modell, die Figur, nachdem sie in entsprechender Weise abgehälftet ist, in Gips, Metall oder anderem stabilem Material abformt, und zwar so, daß die beiden Formenteile je eine Hälfte der zu vervielfältigenden Figur erhaben zeigen, also nicht vertieft wie bei den Reliefs.

Gerade bei diesen Modellen und überhaupt bei Leimformen, welche große Höhe und Tiefe haben, ist ein Abguß mit flüssiger Wachsmasse ohne die Schutzhaut gar nicht möglich, weil die heiße Wachsmasse die Hülle der Leimform, wenn diese nicht in der angegebenen Art geschützt ist, einfach wegschmilzt und in sich aufnimmt, wodurch der Abguß für die Galvanoplastik vollständig unbrauchbar würde. Diese Schutzhaut schützt sämtliche zarte Stellen der Leimform vor der Einwirkung der heißen Wachsmasse; ein Zerstören und Stumpfwerden der Form ist daher ausgeschlossen.

Abformen mit Gips. Beim Abformen mit Gips verwende man nur die beste Gipssorte. Man bereitet sich damit einen dünnen Brei, den man mit einer entsprechenden Wassermenge anrührt. Hat man Gegenstände aus Metall oder aus Marmor abzuformen, so ölt man die Modellfläche etwas ein, um das Abheben zu erleichtern. Hat man von Gips abzuformen, so wird das Modell mit Seife eingerieben und mit Graphit bepinselt. Man bürstet nun zuerst mit einem Pinsel eine dünne Schicht Gips auf das so vorbereitete Modell, damit jede Luftblase entfernt wird; hierauf gießt man den Gipsbrei in gewünschter Dicke auf. In einer

halben Stunde ist der Gips fest geworden. Das Abformen flacher Modelle ist sehr einfach auszuführen. Man umrandet das Modell, dessen abzuformende Fläche nach oben liegt, mit Glaserkitt oder mit einem Blechstreifen und füllt die Zwischenräume mit Kitt aus. Der Gips wird in der angeführten Weise aufgetragen und nach dem Erstarren abgehoben.

Der Gips selbst eignet sich nicht zur Aufnahme von Graphit, um die Form leitend zu machen, sondern er muſz erst mit Stearin oder einer Mischung von gleichen Teilen Stearin mit Paraffin getränkt werden. Dies nennt man das Auskochen des Gipses. Die Mischung wird in einem Blechgefäſz geschmolzen und auf etwa 120° C gebracht, das Gipsstück hineingelegt und etwa eine Viertelstunde darinnen belassen, bis man sicher ist, das sich alle Poren und Risse im Gips mit Stearin ausgefüllt haben. Das Auskochen mit Stearin hat übrigens noch den Zweck, zu verhindern, daſz beim späteren Einhängen der Gipsform in das Bad die Lösung in die Poren des Gipsgusses eindringt, wodurch die Form zersprengt würde.

Beim Abformen von Büsten, Figuren usw., an denen viele unterschnittene Stellen vorkommen, besteht die Notwendigkeit, die Form zu teilen und den Niederschlag aus mehreren Stücken zusammenzusetzen. Dies verlangt eine groſze Übung und Sicherheit, um diejenigen Schnittlinien zu wählen, welche die Anzahl der Formstücke auf das geringste Maſz beschränken. Die einzelnen Gipsformstücke werden zuletzt vereinigt und mit Gipsbrei zusammengehalten; oder man zerbricht das Modell, wenn dies angängig ist, um die Form ganz zu erhalten.

Im allgemeinen verfährt man beim Abformen eines komplizierten Modells folgendermaſzen: Nachdem man sich über die Schnittlinien klar geworden ist, nach denen man das Modell stückweise mit Gips überziehen will, geht man zunächst an die Bearbeitung des gröſzten abzuformenden Flächenstückes, präpariert es entweder mit Öl oder Seife und trägt eine 2 bis 3 cm starke Gipsschicht auf. Nach dem Erhärten nimmt man das Gipsstück ab, kantet die Ränder sauber ab, seift es ringsum tüchtig ein, legt es dann wieder auf das Modell und trägt auf der benachbarten Stelle des Modells eine neue Gipsschicht auf, und verfährt so weiter, bis das letzte Schluſzstück an die Reihe kommt. Die einzelnen Stücke werden nun zu einem Ganzen zusammengefügt und mit einem gemeinsamen Gipsmantel überzogen oder es wird, wenn aus Gründen der Stromversorgung im galvanoplastischen Bade dies nicht durchführbar ist, von jedem Gipsstück ein besonderer galvanoplastischer Niederschlag hergestellt und die einzelnen Teile werden dann zusammengelötet.

(Forts. folgt)

Eine sehr haltbare Feuerversilberung

Man befeuchtet die gut gereinigte und polierte Oberfläche des zu versilbernden Gegenstandes mittelst eines Pinsels mit etwas Salzwasser und bestreut sie gleichmäſzig mit dem nachfolgend beschriebenen Pulver Nr. 1, so daſz dieses, eine Lage bildend, darauf hängen bleibt.

Hierauf bringt man den Gegenstand zwischen gutglühende Kohlen, erhitzt diesen bis zur Rotglut, löscht ihn in reinem Wasser oder in solchem, welches etwas Kochsalz und Weinstein enthält, ab und behandelt ihn dann mit der Kratzbürste. Der Gegenstand ist nun bereits versilbert. Diese erste Operation ist die wichtigste, weil dabei das schmelzende Silber in das Stück eindringen und dies empfänglich für den folgenden Auftrag machen muſz.

Man trägt nun mit einem Pinsel von dem nachfolgend beschriebenen Teig Nr. 2 gleichmäſzig auf den Gegenstand auf, glüht diesen bis zur Kirschrothitze, löscht in siedendem Wasser ab, und behandelt ihn dann mit der Kratzbürste.

So fährt man fort, bis etwa vier- bis fünfmal aufgetragen worden ist, wodurch das Stück hinreichend versilbert ist und mattweiſz erscheint; zuletzt erhält es noch mittelst des Polierstahles seinen Glanz.

Pulver für den Auftrag Nr. 1

Man löst Silber in Salpetersäure auf, verdünnt es mit viel Wasser und stelle ein blankes Kupferblech in diese Lösung, wodurch sich an diesem Silber in Pulverform niederschlägt. Dieser Silberniederschlag wird, wenn sich kein weiterer Niederschlag mehr bildet, auf einen Filter gebracht, mehrmals mit reinem Wasser ausgewaschen und dann getrocknet. Man nimmt nun

	1 Teil Silberpulver,
Nr. 1	1 Teil Chlorsilber,
	2 Teile gereinigten und calcinierten Borax.

Man mengt diese Teile gut durcheinander, reibt sie in einem Porzellanmörser recht fein und läſzt sie zuletzt durch ein Haarsieb laufen.

Chlorsilber wird wie bekannt hergestellt, daſz man in die durch Salpetersäure, Silber und viel Wasser bereitete Flüssigkeit so lange Chlorwasserstoffsäure einträpfelt, bis kein weiterer Niederschlag erfolgt. Dieser nun mit viel Wasser gewaschene Niederschlag bildet das Chlorsilber.

Auftrag Nr. 2

Gleiche Teile von Silberpulver Nr. 1, gereinigtem Salmiak, reinem Kochsalz, Zinkvitriol und reiner Glasgalle werden gut gemischt, fein gerieben und mit etwas destilliertem oder auch äuſzerst wenig mit Gummi versetztem Wasser teigartig angemacht, so daſz man es mit einem Pinsel aufnehmen und auftragen kann.

Auf diese Weise versilberte Gegenstände zeigen, wenn man sie zerbricht, daſz das Silber förmlich in das unterliegende Metall eingedrungen ist.

Mittels diesem Verfahren kann man z. B. bei Bestecken die am häufigsten der Abnutzung ausgesetzten Stellen behandeln; andere abgenutzte Stellen lassen sich leicht ausbessern, da man nur einen neuen Auftrag auf die schadhafte oder abgenutzte Stelle zu geben braucht.





Erinnerungsmedaille
zum 100. Geburtstag des italienischen Komponisten Verdi,
geprägt von der Awes-Münze — Berlin, modelliert von Bildhauer E. Torff

Maſznahmen gegen das Ueberhandnehmen bezw. Eindringen der Versand- und Abzahlungsgeschäfte in unser Gewerbe

Referat, gehalten von Rudolf Menzel—Berlin
auf dem XIII. Verbandstag des Verbandes Deutscher Juweliere, Gold- und Silberschmiede in Goslar a. Harz

Die Zeiten ändern sich
Und wir uns mit ihnen!

Wer im Leben steht und die Augen richtig aufmacht, der wird der Überzeugung sich nicht verschlieſzen können, daſz es dem ehrlichen, soliden Geschäftsmann von Jahr zu Jahr immer schwerer wird, seine Existenz zu finden. Er kämpft und ringt mit den Zeitverhältnissen und vergiſzt dabei, daſz es mit der eigenen Kraft nicht möglich ist, sich gegen alles, was seine Existenz einengt, zu wehren. Er glaubt vielmehr und ist davon überzeugt, daſz wenn er von früh bis spät am Werkbrett sitzt, sich nichts gönnt und allen gerecht wird, der beste Mensch zu sein. Weit gefehlt! Er sieht aber nicht, daſz sein Kundenkreis von Jahr zu Jahr kleiner wird. Der gröſzte Feind unserer Zeit ist der immer mehr und mehr zunehmende Schleichhandel mit Juwelen, Gold- und Silberwaren sowie Uhren. Diese Erscheinung macht sich nicht etwa nur bei den kleineren — nein! — auch bei den gröſzeren Firmen seit Jahren bemerkbar. Ich entsinne mich genau, daſz vor etwa 40 Jahren eine bekannte Leipziger Firma, Mey & Edlich, Papierwäsche mittelst Kataloge offerierte und versandte. Allmählich entwickelte sich daraus ein Versandgeschäft, man erhielt Kataloge zugesandt, in denen man nach einiger Zeit auch Goldwaren offeriert vorfand. Fachleute

lächelten damals nur darüber. Wie hat aber seit dieser Zeit gerade in unserem Gewerbe diese Erscheinung zugenommen. Die größte Kunst des Kaufmanns besteht darin, die Schwächen der Menschen, also die des kaufenden Publikums, zu erkennen. Sie beweisen durch ihr System und den kolossalen Erfolg, daß sie auf dem richtigen Wege sind. Welches sind die Ursachen?

1. Die meisten Menschen wollen über ihre Verhältnisse auftreten, da sie die Mittel nicht besitzen, wird alles, auch Schmuck, auf Abzahlung gekauft.
2. Ohne den Vorsatz zu haben, sich Schmuck zuzulegen, kommt eines Tages ein Reisender und bietet, da das Hausieren mit Goldwaren und Uhren nach § 56b der Reichsgewerbeordnung verboten ist, mit Hilfe eines schönen Kataloges solche zur Bestellung an.

Durch solche Gelegenheit werden die Frauen in den Wohnungen überredet, sich heimlich, ohne Wissen des Mannes, ein Schmuckstück zuzulegen. Es ist ja auch so bequem und der Reisende ist solch netter Mensch und versichert, daß ein Goldschmied für solchen Preis diese Ware nicht abgeben kann. Nur ein kleiner Zettel ist zu unterschreiben und die Frau erhält nach einigen Tagen das Schmuckstück, wobei die erste Anzahlung zu leisten ist. Nach einigen Tagen sieht das Schmuckstück oder die Uhr aber schon bedenklich anders aus. Noch wagt die Frau nicht, ihren Mann in das Geheimnis einzuweihen bezw. ihre begangene Sünde einzugestehen. Endlich wird ihr klar, als ihr eine Nachbarin sagt, daß sie einem Schwindler in die Hände gefallen ist, sie sei betrogen. Jetzt läuft sie zum Fachmann und da wird ihr eröffnet, 18 Karat vergoldet oder plattiert sei nur eine handelsübliche Bezeichnung, die Fassung der Brosche sei nur 50 Pfg. wert und Tombak vergoldet. Auf die Bezeichnung „Schmuckstück" hätte es gar keinen Anspruch, da es nur Gürtlerarbeit wäre. Dasselbe Manöver spielt sich in erhöhtem Maße in besseren Familien ab. Die Nachbarin kommt gelegentlich auf das Schmucktragen zu sprechen, wobei sie ihre wertvollen Stücke der mit neidischen Augen sie betrachtenden neuen Freundin zeigt. Der Wunsch, auch einmal von ihrem Mann so etwas zu erhalten, gibt der Nachbarin Veranlassung, einen Verwandten, welcher sehr oft Gelegenheit hat, Schmuckstücke unter der Hand zu bekommen, zu empfehlen. Schon nach einigen Tagen ist ganz zufällig dieser Herr da und ganz geheimnisvoll tuend ruft die Nachbarin die andere, nichts Böses ahnende Freundin zu sich in die Wohnung. Man wird vorgestellt und nun packt der Verwandte aus. „Sehen Sie, gnädige Frau, hat gekostet — kostet bei einem Juwelier mindestens die Hälfte mehr. Beachten Sie bitte das Feuer, diese herrliche Arbeit, unter Brüdern nochmal soviel wert." „Nun, ich werde es meinem Mann sagen, vielleicht kauft er mir solches Schmuckstück." „Gnädige Frau! das haben Sie gar nicht nötig, Männer sind knausrig und machen erst viel Gerede. Sie brauchen es gar nicht mit einem Mal zu bezahlen, sie sind mir ohne Bürgen für diesen Betrag gut. Der Ring kostet nur 470 Mk., und wenn Sie mir monatlich 40 Mk. bezahlen, so ist das, wie ich Sie einschätze, kein zu großes Opfer. Sie haben einen herrlichen Ring, wovon ihr Mann nichts weiß. Wollen Sie mir, bitte, diesen kleinen Zettel nur unterschreiben?" Erste Anzahlung 40 Mk. Der Ring glänzt auf dem Finger, doch schon nach einigen Tagen dieselbe Erscheinung wie im ersten Fall, moralischer Jammer, Taxe Juwelier, Enttäuschung. Das für Platin gehaltene Metall ist nur Silber. Die Steine unrein, nicht ausgeschliffen, schief und krumm u. a. m. Enthüllung dem Ehemann, große Familienszene, Prozeß, Sachverständigen-Gutachten zwecklos, Richter entscheidet, Warenwucher liegt nicht vor, verkauft ist verkauft. Diese beiden eklakanten Fälle habe ich im letzten Jahre als Sachverständiger selbst erlebt. Nur im letzten Fall, schon nach einigen Tagen, ehe die Frau zur Besinnung kam, wurde von dem guten Verwandten der Frau noch eine lange, matte, getragene Kette und eine Brosche mit Brillanten angedreht.

Dieser Verwandter war Reisender bei einem Versandgeschäft, welches Geschäfte nur auf Abzahlung macht.

Nun kommt eine andere Kategorie. Eine bestimmte Sorte von Versandgeschäften läßt durch einen Reisenden die Kasernen aufsuchen, wo er mit dem einen oder anderen Unteroffizier in Geschäftsverbindung zu kommen sucht. Die Adressen der beim Regiment dienenden Avancierten werden beschafft und nun gibt's illustrierte Kataloge. Folgender Fall ist durch den Ausschuß zur Bekämpfung des unlauteren Wettbewerbes im Edelmetall-Gewerbe E. V. bekannt und bearbeitet worden. Vor etwa 5 Monaten kommt auf Veranlassung eines Kollegen in Berlin der Vater eines Unteroffiziers einer nicht sehr weit von Berlin entfernten Garnisonstadt zu mir und trägt mir folgenden Fall vor:

Ein Reisender besuchte die dortigen Mannschaften und überreichte seine Kataloge. Hierbei kam dem Sohn der Gedanke, seinen Eltern zu

der kurz bevorstehenden Silberhochzeit einige Geschenke durch die sich hier passende Gelegen heit zu kaufen, natürlich auf Abzahlung. Es wurde für den Vater eine Zigarrenspitze mit Silberbeschlag sowie für die Mutter eine Butterglocke gekauft. Da der Vater, ein biederer Mann, auch die Mutter für den ausgewählten Gegenstand keine Verwendung hatte, machte sich der Vater auf den Weg nach Berlin, um bei dem hier domizilierten Versand- und Abzahlungsgeschäft diese Gegenstände umzutauschen. Dies wurde ihm zugestanden, und zwar wieder mit Hilfe von Katalogen. Nicht ein Stück Ware war zu sehen, sondern nur ein Büro mit vier Schreibmaschinen-Damen, welche wohl damit beschäftigt waren, die eingehenden Beschwerden nach Schema „F“ zu beantworten bezw. Mahnbriefe zu schreiben oder Kataloge zu versenden. Nur nach Katalogen wurde der gewählte bezw. bestellte Gegenstand beim Fabrikanten gefordert. Der Vater suchte sich nun einen plattierten Bowlenlöffel für den Preis von etwa Mk. 20.— aus. In jedem einschlägigen Geschäft bekam er denselben für Mk. 9.— bis Mk. 11.—. Als er den Gegenstand endlich erhielt, wurde er bezügl. des Aussehens und des geforderten Preises stutzig und machte sich wieder auf den Weg zum Versandgeschäft. Jetzt wurde er schon weniger liebenswürdig behandelt. Nun kam er, wie bereits gesagt, zu mir, klagte mir sein Leid und fragte, was er zu tun hätte. Ich sagte ihm, hier wäre wenig zu machen, er möchte mir auf jeden Fall seinen Sohn, wenn er nach Berlin käme, herschicken und schrieb ihm einige Tage später noch einige Ratschläge. Nun antwortete der Mann aber nicht, und zwar wohl mit Rücksicht auf seinen Sohn, daß die Sache nicht etwa dem Regiment zu Ohren käme. Ich ließ mich aber so für meinen guten Willen und für die aufgewandte Zeit nicht abfertigen. Ich schrieb nochmals: „Wenn Sie mir auf meinen Brief von dem und dem Datum nicht umgehend antworten, werde ich mich direkt an Ihren Sohn wenden oder aber dem Regiment von dem schamlosen Geschäftsgebaren dieser Versandgeschäfte Kenntnis geben, daß dadurch die Mannschaft zu Käufen veranlaßt wird, welche in keinem Verhältnis zu den ihnen zur Verfügung stehenden Mitteln stehen, wodurch sie sehr oft in die Lage versetzt werden dürften, den eingegangenen Verpflichtungen nicht Rechnung tragen zu können.“ Ein derartiges Geschäftsgebaren wirkt eben auf viele demoralisierend. Nebenbei wandte ich mich an einen mir sehr gut bekannten Kollegen in X, welcher mit das maßgebendste Geschäft am Platze hatte, zur Mitarbeit. Unter dem Hinweis, daß doch die Kollegen in X ein lebhaftes Interesse daran hätten, diese Militärs zu ihren Kunden zu bekommen, setzte sich derselbe mit dem Sohn dieses Mannes sowie mit noch anderen Unteroffizieren dieses Regiments in Verbindung, wodurch wir nun sehr wichtiges Material in Form verschiedener Kataloge sowie einiger Briefe von Versandgeschäften bekamen. Einer aus Berlin und drei aus Mainz. An Hand dieses Materials erstattete ich in der berechtigten Annahme, daß diese Kataloge sowie Geschäftsbriefe unter der Flagge „Soldatenbrief“ gehen, an die Oberpostdirektion unter Beifügung mir gegebener Kuverts und Briefe, Anzeige. Ich erhielt sofort eine Bestätigung und später die Mitteilung, daß sich bis jetzt greifbares noch nicht habe ermitteln lassen; die Postbehörde schrieb mit dem Hinweis, nunmehr ein wachsames Auge zu haben und dankten für das gezeigte Interesse. Inzwischen erschien in Nr. 14 der „Mitteilungen“ vom 15. Juli d. J. eine Gerichtsverhandlung aus Kiel, wo ein Juwelier aus Süddeutschland wegen Vergehens gegen § 112 des Strafgesetzbuches (Aufreizung von Angehörigen des Heeres oder Marine, Befehlen von Oberen den Gehorsam zu verweigern) zu zwei Tagen Gefängnis verurteilt wurde. Als ich diese Verhandlung gelesen, veranlaßte ich sofort, daß diese Publikation in einer sehr großen Auflage im Separatdruck vervielfältigt wurde, um sie mit eingehendem Schreiben nach dem Verbandstage den sämtlichen Regimentern zugehen zu lassen.

Diese Gerichtsverhandlung lautet wie folgt:

„Für alle Geschäftsleute von Bedeutung ist eine Verhandlung, die sich kürzlich vor der Kieler Strafkammer abspielte. Angeklagt war ein Juwelier aus Süddeutschland, der des Vergehens gegen § 112 des Str.-G.-B. (Aufreizung von Angehörigen des Heeres oder Marine, Befehlen von Oberen den Gehorsam zu verweigern) beschuldigt wurde. Der Angeklage betreibt ein Versandgeschäft in Gold- und Silberwaren, Uhren usw. und hat viel an Angehörige der Marine geliefert, auch auf Kredit. Infolgedessen wurde den Leuten durch Tagesbefehl verboten, bei dem Angeklagten zu kaufen. Dieser Tagesbefehl wurde zur Kenntnis des Angeklagten gebracht. Hierdurch ließ er sich aber nicht abhalten, auch fernerhin an zahlreiche Marineangehörige die Kataloge seiner Firma zu versenden und um Bestellungen zu bitten. Vermerkt wurde dabei, daß Chargierte und Beamte Waren ohne Anzahlung erhalten würden. Nachdem das Kommando hiervon Kenntnis erhalten

hatte, wurde gegen den Juwelier Anzeige erstattet und Anklage erhoben. Der Angeklagte vertrat den Standpunkt, daß er auf Grund der Gewerbeordnung befugt gewesen sei, seine Waren so zu vertreiben, wie es geschehen sei. Es habe ja niemand nötig gehabt, bei ihm zu bestellen. Der Staatsanwalt erachtete einen Verstoß gegen § 112 des Str.-G.-B. für vorliegend, weshalb er gegen den Angeklagten drei Tage Gefängnis beantragte. Der Verteidiger trat für Freisprechung ein, da es als fraglich angesehen werden müsse, ob das Marinekommando zum Erlaß eines Verbotes, auch gegen bar zu kaufen, berechtigt gewesen sei. Das Gericht war anderer Ansicht. Es erachtete den Angeklagten für schuldig und verurteilte ihn zu zwei Tagen Gefängnis, doch wurde ihm anheim gegeben, ein Gnadengesuch einzureichen. (Schluß folgt)

Kunstgewerbliches

Nordischer Filigran- und Emailschmuck

Es muß als eine Folge der neudeutschen kunstgewerblichen Bestrebungen angesehen werden, daß zurzeit hier zu Lande auch wieder der reizvolle und künstlerisch durchgebildete nordische Filigran-, Silber- und Emailschmuck eine erhöhte Beachtung findet. Besonders die vornehme Kundschaft gibt diesen phantasievollen und meisterhaft gearbeiteten Erzeugnissen den Vorzug, zumal die nordischen Fabrikanten der deutschen Nachfrage Rechnung tragend, die hübschen Formen mit viel Geschick dem großstädtischen Geschmack anzupassen wußten, ohne daß dadurch die gefällige Eigenart und der nordische Charakter der reizenden Schmuckstücke nachteilig beeinflußt wurde. Der erheblich gestiegene Export in diesem Artikel veranlaßte auch die nordischen Fabrikanten, geeignete Einrichtungen anzuschaffen und die Betriebe vielfach bedeutend zu vergrößern, um das einmal erweckte Interesse für ihren Filigran- und Emailschmuck ständig durch neue geschmackvolle und künstlerische Muster zu beleben und in Fluß zu halten. Die Importfirma Rudolf Basson in Hamburg, welche dem Vertriebe von nordischem Künstlerschmuck, auch antiken Ursprungs, als Spezialität eine besondere Aufmerksamkeit und Pflege zuwendet, erscheint auf diesem Gebiete für die deutschen Konsumenten als wichtige Vermittlerin. Die Firma hat in genanntem Artikel bereits eine große Erfahrung gesammelt und sich hervorragende Verbindungen gesichert. Es kann deshalb die Gewähr geboten werden, daß alle Aufträge jederzeit schnellstens und zur vollsten Zufriedenheit der Besteller Erledigung finden. Auch Neuanfertigungen nach speziellen Wünschen in sauberster Ausführung werden stets gerne zur Vermittelung übernommen. Wir verweisen noch auf das entsprechende Inserat in dieser Nummer.

* * *

Die Prägeanstalt von Gustav Brehmer in Markneukirchen i. Sa. hat noch eine interessante Gedenkmedaille zur 100-Jahrfeier herausgebracht, die wir unsern Lesern auf S. 583 im Bilde vorführen. Auf der Vorderseite sehen wir den stolzen deutschen Adler, der sich auf dem Haupte des verblichenen Korsen festgekrallt hat und seinen linken Fittich schützend über die Kaiserkrone breitet, die über den Jahreszahlen 1813—1913 schwebt. Des Deutschen Sinnspruch: „Mit Gott für König und Vaterland" bildet die Umrandung. Die Rückseite zeigt einen Freiheitskämpfer auf einem derben Roß, beide im Charakter der Biedermeierzeit stilisiert. Das Modell der prächtigen Medaille stammt von Bildhauer Alfred Thiele in Leipzig.

* * *

Die Awes-Münze, Berlin SW. 68, hat zum 100. Geburtstag des berühmten italienischen Komponisten Verdi eine kunstvoll ausgeführte Gedenkmedaille geprägt (Abbildung S. 585), die von dem bekannten Bildhauer E. Torff modelliert wurde. Die Vorderseite zeigt das vortrefflich gelungene Porträt des Komponisten, die Rückseite ein Motiv aus seiner herrlichen Oper „Rigoletto". Die Medaille wird in der Größe von 60 mm hergestellt und kostet in Bronze patiniert oder versilbert Mk. 6.—.

Londoner Silberbericht

(Mitgeteilt von der Filiale der Württ. Vereinsbank in Schwäb. Gmünd)

Die letzthin eingetretene Befestigung des Silbermarktes hat während unserer jüngsten Berichtswoche weitere Fortschritte machen können und ist in einem ununterbrochenen, zeitweilig recht lebhaften Anziehen der Preise zum Ausdruck gekommen. Heute schließen wir zu den höchsten Preisen der Woche, $28\,^{3}/_{8}$ d. für Kasse bezw. $28\,^{1}/_{2}$ d. für Lieferung, und verlassen den Markt zu diesem Niveau in fester, zuversichtlicher Haltung, welche eine weitere günstige Entwicklung des Marktes erwarten läßt

Das Interesse des Marktes konzentrierte sich wiederum auf die Operationen der indischen Bazars, welche große Eile zeigten, ihre nicht unbedeutenden Baissepositionen glatt zu stellen und dementsprechend eine lebhafte Nachfrage nach Silber an den Tag legten. Da Abgeber fast gänzlich fehlten, konnte Silber rasch steigen, und selbst zu den höheren Preisen kam es nur zu einigen wenigen Gewinnverkäufen seitens der chinesischen Banken. Das bekannte indische Syndikat hielt sich vollkommen abwartend und scheint in Erwartung von Silberkäufen seitens der indischen Regierung eine fernere Preissteigerung vorherzusehen.

Es sind hier im Laufe der Woche bereits Vermutungen laut geworden, daß die indische Regierung jetzt schon unter der Hand Silber kaufen lasse, und wenn auch vorerst nicht mit Sicherheit zu sagen ist, ob diese Vermutungen zutreffen, so ist jedenfalls mit der Wahrscheinlichkeit zu rechnen, daß die indische Regierung, wie wir in unserem letzten Berichte anführten, noch vor Ende des Jahres als Käufer im Markte auftreten wird.

Die aus Indien vorliegenden Nachrichten über den Saatenstand lauten weiterhin durchaus günstig und die Erwartungen einer guten Ernte scheinen sich, soweit sich bis jetzt beurteilen läßt, zu erfüllen. Die Vorbereitungen zur Finanzierung der letzteren sind jetzt in vollem Gange und haben in dieser Woche zu einer erneuten starken Nachfrage nach indischen Rimessen geführt, so daß der India Council seine nächstwöchigen Ausschreibungen auf 100 lacs erhöht hat. Ferner kam es zu einer abermaligen starken Entnahme von Silberrupees aus den Regierungskassen (—$1\,^{1}/_{4}$ Crore auf 22 Crore), wie aus dem jüngsten indischen Schatzamtausweis hervorgeht.

Die heutigen Silberausfuhren von hier umfassen wenige Pfund Sterling: 15000 nach Bombay und 35000 Pfund Sterling nach Shanghai, während 100000 Pfund Sterling von San Francisco nach Hongkong abgegangen sind.

Die Ankünfte von Silber in dieser Woche betrugen:

230 000 Pfd. Sterl.	von			New-York
3 000	„	„	„	West-Indien
1 000	„	„	„	New-Zealand
234 000 Pfd. Sterl.,				

während die Ausfuhren

15 000 Pfd. Sterl	nach			Bombay
35 000	„	„	„	Shanghai
50 000 Pfd. Sterl.				

betrugen.

Vom Diamantenmarkt

Die Regelung der Diamantenkontingentierung ist bis nach der Rückkehr des Staatssekretärs Solf nach Deutschland, die im November erwartet wird, vertagt worden. Die Regie wird vorerst die Ablieferungen nach Antwerpen in beschränktem Umfange fortsetzen, den Rest aber zurückgehalten. Sie geht hierbei in Übereinstimmung mit dem Reichskolonialamt vor.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Todesfälle

Schwäb. Gmünd. Am 27. September verstarb Herr Franz Schwarzkopf, langjähriger Prokurist der Firma Friedrich Seeger (Inh.: Otto v. Zwerger).

Stuttgart. Herr Juwelier Wilhelm Müller ist im 65. Lebensjahre gestorben.

Jubiläen

Berlin. Am 1. Oktober konnte der Juwelenmonteur Max Sonntag bei der Firma Josef Zettel, Juwelier, Französische Straße 46, sein 25 jähriges Jubiläum feiern.

Dirschau. Herr Uhrmacher und Juwelier W. Liebig konnte in diesen Tagen auf das 30 jährige Bestehen seines Uhren-, Gold- und Silberwarengeschäfts am hiesigen Orte zurückblicken.

Görlitz. Herr Klotz ist seit 25 Jahren ununterbrochen als Gehilfe bei der Goldschmiedefirma Höer tätig.

Straubing. Herr Silberarbeiter Josef Kellendonk konnte am 25. September auf eine 20 jährige ununterbrochene Tätigkeit in der Hofkunstanstalt Jacob Leser hier zurückblicken. Aus diesem Anlaß war der Arbeitsplatz des Jubilars festlich geschmückt, auch wurde ihm von Herrn Hofjuwelier Oskar Leser unter anerkennenden Worten ein wertvolles Geschenk überreicht; die Arbeitskollegen brachten dem Juwelier ebenfalls die besten Glückwünsche zum Ausdruck. Möchten Herrn Kellendonk noch viele Jahre in Rüstigkeit und Arbeitsfreude beschieden sein!

* * *

Salzwedel. Das Fest der silbernen Hochzeit konnte Herr Juwelier F. Schernikau begehen.

Auszeichnungen

Treptow a. R. Dem Werkführer August Rindt und dem Silberarbeiter Wilh. Kasten, die beide vierzig Jahre in der Silberwarenfabrik der Gebrüder Felisch beschäftigt sind, wurde das Allgemeine Ehrenzeichen verliehen.

Geschäftseröffnungen

Guben. Herr Eduard Wachsmund eröffnete Klosterstraße 4 unter dem Namen „Uhrenhaus Wachsmund" ein Goldwaren- und Uhrengeschäft.

Hof i. B. Herr Fr. Spörl eröffnete Ludwigstraße 44 ein Uhren-, Gold- und Silberwarengeschäft verbunden mit Reparaturwerkstatt.

Insterburg. Herr Richard Spodeck eröffnete ein Uhren-, Gold- und Silberwarengeschäft nebst sämtlichen einschlägigen Artikeln.

Geschäfts- und Firmenveränderungen

Bernburg. Das Bijouteriegeschäft von Hugo Pernotzky in der Wilhelmstraße ging durch Kauf an einen Herrn aus Annaburg über. Die Übernahme erfolgt am 1. Oktober.

Bielefeld. Herr Walter Schmidt, Goldschmied, verlegte seine vergrößerten Geschäftsräume von Niederwall 15 nach Kreuzstraße 5.

Bremen. Herr Ernst Meyer hat sein Juwelen-, Gold- und Silberwarengeschäft nach Molkenstraße 2 verlegt.

Quakenbrück. Herr Rudolf Braemer kaufte das Uhren- und Goldwarengeschäft von A. Heidemann, Lange Straße 27.

Rheydt. Herr Karl Wischmeyer hat sein Juwelen-, Gold- u. Silberwarengeschäft von Friedrich-Wilhelm-Str. 37 nach Friedrich-Wilhelm-Straße 43 verlegt.

Ausverkäufe

Köln. Der Juwelier Jean Koch, Hohe Straße 100, hält Ausverkauf wegen Geschäftsaufgabe.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 589. Wer erzeugt Biergläser, welche als Deckel einen preußischen Kanonierhelm in 800/000 Silber haben?

Nr. 591. Wer ist Lieferant geriefter, gezogener Röhren in Silber?

Nr. 593. Wer fabriziert in Deutschland oder Frankreich altertümliche Singvogelwerke mit herausspringendem Vogel, welcher singt? Im Werk ist ein Blasebalg.

Nr. 596. Wer fabriziert Schreibmappen mit Alpakabeschlägen, zu Geislinger Schreibgarnituren passend?

Nr. 597. Wer ist Fabrikant der Silber mit Porzellan verschmolzenen Tafelgeräte?

Nr. 600. Wo kann ich Perlkolliers, mit unechtem Zwischenteil und Simili besetzt, per Dtz. von 12 Mk. an, sowie unecht vergoldete Bijouterien beziehen?

Nr. 601. Wer liefert goldenen Herrenring mit Totenkopf? Im Kopf ist Kapsel zum Öffnen enthalten, soll unter dem Namen Giftring bekannt sein.

Nr. 602. Welcher Fabrikant liefert große Posten in Korallen sowie Perlenseide mit zwei Nadeln zum Wiederverkauf? Es kommen jedoch nur Fabrikanten in Betracht.

ANTWORTEN:

Nr. 598. Zur Offerte bei gefl. Adressen- und Referenzen-Aufgabe sind gern bereit C. Lieber Söhne, Hanau a. M.

Nr. 599. Zur Offerte bei gefl. Adressen- und Referenzen-Aufgabe sind gern bereit C. Lieber Söhne, Hanau a. M.

Betrug, Diebstahl und Einbruch

Vertauschte Juwelentaschen. Der Vertreter einer Pariser Juwelierfirma ist durch einen Diebstahl in einem Brüsseler Hotel um 65 000 Franks geschädigt worden. Er übergab bei seiner Ankunft seinem langjährigen Kommissionär zwei große Handtaschen mit Schmucksachen zur Beförderung in sein Zimmer. Als der Kommissionär im fünften Stock in dem Zimmer eintraf, sah er, daß eine der Handtaschen mit einer ähnlich aussehenden leeren Tasche vertauscht worden war. Die Auswechselung mußte bereits geschehen sein, als der Kommissionär auf den Fahrstuhl wartete.

Unter dem Zeichen der Weltsprache Esperanto

In dem Bestreben, unseren geschätzten Lesern stets das Beste und Neueste zu bieten, haben wir uns entschlossen, der Welthilfssprache Esperanto, deren 25 jähriges Bestehen kürzlich gefeiert wurde, unsere Spalten zu öffnen. Unter obiger Überschrift bringen wir regelmässig und fortlaufend einen ganzen Lehrkursus des Esperanto in Form von Unterrichtsbriefen.

Heute weiss jedermann was Esperanto ist, welchen Zweck es erfüllen soll. Eisenbahnen, Telegraph, Telephon, Automobil und Flugfahrzeuge haben die Völker nur äusserlich näher gebracht. Die Berührung der Nationen und der Einzelnen zu verinnerlichen, sie durch gemeinsame Interessen zusammenzuschweissen, das ist das Ziel der Welthilfssprache Esperanto. Esperanto ist keine Modesache, keine vorübergehende Erscheinung. In viertelhundertjährigem Bestehen hat die Erfindung des russischen Arztes Dr. Zamenhof unleugbar ihre innere Festigkeit bewiesen, sie ist ein Bedürfnis, ein Kulturfaktor geworden.

Unsere geschätzten Leser haben nun die Möglichkeit, diese leicht fassliche Sprache ohne jede Verpflichtung zu erlernen und damit Mitglieder der nach Millionen zählenden Esperantistengemeinde zu werden.

Esperanto-Selbstunterrichtsbriefe.

Alle Auskünfte durch das Esperanto-Institut München.

(Nachdruck verboten.)

I.

Esperanto wird mit lateinischen Buchstaben geschrieben und gedruckt. Die Aussprache ist mit einigen unten angeführten Ausnahmen wie im Deutschen. Abweichungen und Unregelmässigkeiten kommen nicht vor.

Das Alphabet.

a b c ĉ d e f g ĝ h ĥ i j ĵ k l m n o p r s ŝ t u ŭ v z.

Ausnahmen.

c wird gesprochen wie z (ts) in Cäsar, Civil etc.
ĉ „ „ „ tsch in Peitsche, Kutsche etc.
ĝ „ „ „ dsch in Gentleman etc.
ĥ „ „ „ ch in Bach, Woche etc.
ĵ „ „ „ sch (weich) in Journal, Jalousie etc.
s „ „ „ ss (ß) in Haß, Wasser etc.
ŝ „ „ „ sch in Schiff, Schule etc.
v „ „ „ w in Wort, Wolf etc.
z „ „ „ s in Sonne, Rose etc.

Es ist streng darauf zu achten, dass **d** und **t**, **b** und **p**, **ĉ** und **ĝ**, **ĵ** und **ŝ**, **s** und **z** nicht verwechselt werden, deshalb empfiehlt es sich, dass Anfänger gerade solche Wörter, welche diese Buchstaben enthalten, ordentlich einüben.

Ferner sind Irrtümer zu vermeiden zwischen **c** und **z**; auch darf **c** niemals als **k** angewendet werden, wie in Carl, Café etc. Desgleichen darf man auch nicht **z** wie **c** (ts) aussprechen, sondern wie ein weiches **S** in Sohn, Sonne, Rose etc.

Aussprache und Betonung.

Die Worte werden genau so ausgesprochen wie geschrieben. Die Betonung fällt stets auf die vorletzte Silbe.

Alle nebeneinander stehende Vokale werden getrennt ausgesprochen, z. B. sci-i = wissen, fe-ino = Fee, bi-eno = Landgut, Di-ino = Göttin, pi-edo = Fuss, mi-eno = Miene.

Doppelkonsonanten kommen nur bei zusammengesetzten Wörtern vor, z. B. el-lerni = erlernen, nicht aber als Verschärfung der Aussprache wie bei „Himmel“, „fallen“ etc.

ng und **nk** spricht man nicht durch die Nase, wie Bank, Onkel, sondern rein getrennt, z. B. san-kta = heilig, lin-gvo = Sprache etc.

Umlaute ä ö ü gibt es nicht.

Einsilbige Doppelselbstlaute (Vokale) werden gebildet durch Anhängung von **j** und **u**, also aj ej oj uj, und werden ausgesprochen mit einem kurzen „i“-Laut, z. B. a[i] e[i] o[i] u[i].

Bei **aŭ** und **eŭ** deutet das **ŭ** mit einem Bogen an, dass sie als **eine** Silbe ausgesprochen werden, ähnlich wie in „Haus“, „Thimotheus“.

Leseübungen.

(Die fettgedruckten Silben werden betont.)

c = z. Celi, caro, cereo, certa, cetera, cidro, cigaro, cigno, paca, palaco, peco, principo, princo, proceso, procesio.

ĉ = tsch. Ĉamo, ĉagreni, ĉevalo, ĉu, ĉielo, ĉar, eĉ, ĉe, dimanĉo, perĉo, ĉerpi, ĉesi, ĉasi, broĉo, breĉo.

ĝ = dsch. Ĝusta, ĝardeno, loĝi, loĝejo, ĝemi, ĝi, ĝetila, ĝirafo, horloĝo, ĝoji, leviĝi, ĝibo, sidiĝi, ĝemelo.

ĥ = ch. Ĥoro, alĥemio, ĥaoso, ĥemio, anarĥio, ĥina, ĥirurgo, ĥolera, ĥimero, ĥano, arĥivo, arĥitekturo, jaĥto.

Ĵ = sch (weich). Ĵaluza, bonaĵo, ĵuri, ĵaketo, ĵus, ĵurnalo, ĵeti, skribaĵo, ludaĵo, ĵongli, ĵargono.

s = ss. Sabato, amaso, prusa, asesoro, senti, sekundo, semi, simpla, serĉi, simio, soni, sopiri, komsio, sobra, super.

ŝ = sch. Ŝabrako, ŝiri, ŝi, ŝerci, ŝelo, ŝimi, ŝlosi, ŝtono, ŝveli, poŝo, poŝto, ŝipo, fuŝi, viŝi, ŝati.

v = w. Vagono, vera, vejno, valori, avo, avino, verda, valo, kovri, fervora, brava, volonte, voki, vivi, vintro.

z = s. Zenito, zono, bazaro, zebro, zuavo, zumi,

zorgi, zinko, ruza, azilo, Azio, zoologio, zefiro, rozo, prozo.

aŭ und **eŭ.** Aŭdi, aŭdienco, ĵaŭdo, morgaŭ, hodiaŭ, hieraŭ, Aŭgusto, aŭkcio, fraŭlino, aŭtoro, aŭtuno, Eŭropo, eŭnuko, leŭtenanto.

La patro, labori, kanti, per beleco, tra la mondo, familio. La bonaj infanoj ludas kaj lernas. Mia filo baldaŭ venos. Hieraŭ, morgaŭ, hodiaŭ. La onklo estas bona. Prudenta, malbela, pruvi, ekzameni, laŭdi, bari, gazeto, mezo, ĉarma, kial, peco, pezo, mano, patrujo, elemento. La mondo estas granda kaj bela. Antaŭen ĝis la venko. La avino promenas en la ĝardeno. Esperanto estas facila kaj belsona lingvo. Ni restu fidelaj kaj sinceraj. Kiu venas? venas la kuzino. La nuna somero estas malagrabla, ĉar ĉiam pluvas. La homo amas la belecon. La lampo lumas hele. Nia fratino estas diligenta. Diru al mi. Baldaŭ. Mi ne ŝatas la trinkaĵojn.

(Diese Übung ist oft und laut zu lesen, bis man die richtige Betonung geläufig inne hat.)

Eine Eigenart des Esperanto, welche gleichzeitig eine seiner Hauptvorzüge bildet, besteht darin, dass es keine eigentlichen Wörter, sondern nur Wortwurzeln besitzt, welche erst durch Vor- oder Nachsetzen von bestimmten Silben zu richtigen Wörtern gebildet werden. Durch Anhängung eines **o** entsteht das Haupt-, eines **a** das Eigenschafts-, eines **e** das Umstands- und eines **i** das Zeitwort; z. B. patr' ist die Wurzel, patro = Vater (Hauptwort), patra = väterlich (Eigenschaftswort), patre = väterlich (Umstandswort); telefon' (Wurzel), telefono = Telephon, telefona = telephonisch, telefone = telephonisch, telefoni = telephonieren (Zeitwort).

Diese wie alle andern Beispiele beweisen, in welch ausserordentlicher Weise der geniale Aufbau des Esperanto dem Gedächtnisse zu Hilfe kommt und wie leicht man sich dadurch einen immensen Wortreichtum aneignet.

Wortbildung.

Man bilde aus dem Wort kanto = Gesang das Zeitwort, aus laboro = Arbeit das Eigenschafts- und Zeitwort, aus risko = Wagnis das Zeit- und Umstandswort, aus rilate = bezüglich das Haupt- und Zeitwort, aus amo = Liebe das Zeit-, Eigenschafts- und Umstandswort.

(Forts. folgt)

Unterhaltungsbeilage für die Goldschmiedsfrau

Wenn Frauen reisen und kaufen.

Humoreske von Freiherr von Schlicht.

Meine Frau ist die geborene Reisetasche, die gar nicht aus dem Coupé herauskommt. Wir bewohnen unsere große, hübsche Villa eigentlich nur, um dort von den erledigten Reisen auszuruhen und um fortwährend neue Reisepläne zu schmieden. Wir pflegen alljährlich Mitte Mai von Haus fort zu gehen und am 15. September zurückzukommen. Drei Tage lang freut sich dann meine Frau, einmal wieder im eigenen Bett schlafen zu können, aber spätestens am 18. September fängt sie an, mit mir darüber zu sprechen, wohin die nächste Sommerreise gehen soll. Am 20. September sind wir uns darüber einig, am 21. September sind wir uns uneinig, am 22. haben wir neue Reisepläne gefaßt, am 23. muß ich an die in Frage kommenden Hotels schreiben, ob und zu welchem Preis wir am 15. Mai des nächsten Jahres Zimmer erhalten können, am 24. muß ich im Winterkursbuch nachsehen, mit welchem Zuge wir am 15. Mai am besten fahren. Am 25. September hat meine Frau fest beschlossen, daß sie am 15. Mai, trotzdem wir erst spät abends am Ziel ankommen, doch noch die Koffer auspacken lassen will, ehe sie sich schlafen legt, und am Weihnachtsabend, oder sonst bei einer ganz unerwarteten Gelegenheit, erklärt mir meine Frau dann plötzlich, sie habe es sich doch anders überlegt, sie würde am 15. Mai abends sicher zu müde sein, um noch auspacken zu können, das hätte ja auch noch bis zum nächsten Morgen Zeit.

So war auch schon die diesjährige Sommerreise im Herbst vorigen Jahres in allen Einzelheiten festgelegt. Wir wollten zunächst vier Wochen nach dem herrlich gelegenen Weißenbach am Attersee und im Anschluß daran auf längere Zeit nach St. Moritz, vorausgesetzt natürlich, daß nichts dazwischen käme. Aber es kam etwas dazwischen, und dieses „Etwas" war ein stark schmerzender Backenzahn, den ich mein eigen nannte. So fuhr ich denn nach Berlin zu meinem Zahnarzt, dem einzigen Zahndoktor auf der ganzen Welt, dem ich mich anvertraue. Ich hoffte, nach drei, spätestens nach vier Tagen zurückkommen zu können, aber der Mensch denkt und der Zahnarzt lenkt — die amerikanische Bohrmaschine. Und als er die nur einmal probeweise in meinem Mund herumgelenkt hatte, da stellte er fest, daß nicht nur ein Zahn krank sei, sondern viele, und daß ich mindestens sechzehn Tage bei ihm zu tun habe.

Der Gedanke, sechzehn Tage hindurch viele Stunden bei dem Zahnarzt sitzen zu müssen, verwirrte meine Sinne und ließ mich in eine Ohnmacht fallen.

Als ich nach drei Tagen im Hotel, wohin man mich gebracht hatte, die Augen wieder aufschlug, saß meine Frau an meinem Bett. Die war inzwischen auch nach Berlin gekommen, einmal, weil sie es nicht zu erklären vermochte, warum ich so lange nicht geschrieben hatte,

dann aber auch, weil ihr inzwischen eingefallen war, daß sie die Zeit meines Berliner Aufenthaltes benutzen könne, um in den verschiedenen Warenhäusern ein paar Besorgungen zu machen. Wenn Wertheim Orden zu verleihen hätte, müßte meine Frau schon längst den Einkaufsorden erster Klasse mit Eichenlaub und Schwertern besitzen.

Was eine Frau schon ein paar Besorgungen nennt! Ich war dicht daran, abermals in eine Ohnmacht zu fallen, aber meine Frau hielt mich im letzten Augenblick davon ab, indem sie hoch und heilig schwur, es handle sich wirklich nur um ein paar Kleinigkeiten. Trotz mancher früheren Enttäuschungen glaubte ich meiner Frau. Ach, hätte ich es doch nicht getan!

Schon am nächsten Morgen ging meine Frau ins Warenhaus, ich aber ging zu meinem Zahnarzt. Die Bohrmaschine raste in meinen Zähnen herum, aber ich gab keinen Schmerzenslaut von mir, denn ich hatte mir fest vorgenommen, tapfer die Zähne zusammenzubeißen. Aber wie soll man etwas verbeißen, wenn man den Mund offen halten muß und immer ermahnt wird: „Bitte, ganz weit auf!"

So stöhnte und ächzte ich denn in dumpfer Qual, bis es dann endlich für den ersten Tag genug war. Dann eilte ich in das Hotel, meine Frau sollte mich trösten und bemitleiden, daß ich so viel hatte aushalten müssen, aber meine Frau war noch im Warenhaus.

Endlich kam sie freudestrahlend zurück. Auf ihrem Kopf thronte ein neuer Hut, die erste Kleinigkeit. Dem Umfang nach im Verhältnis zu den Riesenhüten der früheren Saison wirklich nur eine Kleinigkeit.

Aber wo ist die Frau, die da ausgeht, um sich einen Hut zu kaufen, sich wirklich nur einen kauft? Wo ist eine solche Frau? Ich habe sie noch nie kennen gelernt, besonders dann nicht, wenn ich in erreichbarer Nähe war. Und mit meiner Frau wohnte ich im Hotel sogar Wand an Wand. Wie viele Hüte mochte meine Frau sich gekauft haben?

Das beste Mittel, eine Frau gesprächig zu machen, ist, sie nicht zu fragen, und so erfuhr ich denn auch schon nach wenigen Minuten, meine Frau hatte sich sechs Hüte gekauft.

Ich atmete erleichtert auf, ich war auf eine schlimmere Botschaft gefaßt gewesen. Und als meine Frau sah, daß ich gar nicht schalt, sagte sie glückstrahlend: „Nicht wahr, ich bin sparsam gewesen? Die andern sechs kaufe ich mir morgen, ich konnte heute wirklich nicht mehr aussuchen, es macht doch sehr müde und spannt ab."

„Der Zahnarzt auch", warf ich leichthin ein.

Meine Frau machte ein ganz trauriges Gesicht: „Ach so, ja richtig, du warst bei dem Zahnarzt. Du Ärmster hast wohl viel aushalten müssen? Na, es ist nur gut, daß ich bei dir bin, da brauchst du nicht allein im Hotel herumzusitzen, und du weißt doch auch, wie rasend gern ich in die Warenhäuser gehe."

„Lerne zu gehen, ohne zu kaufen", rief ich ihr zu, „oder wenn du kaufst, dann denke daran, daß diese gänzlich unerwartete Reise ohnehin ein schweres Stück Geld kostet. Wenn wir hier eine bestimmte Summe überschreiten, muß ich ohnehin das für den Sommer zurückgelegte Geld angreifen.

Aber meine Frau unterbrach: „Das darfst du unter keinen Umständen, du wirst schon sehen, ich kaufe nur das Allernotwendigste."

Was eine Frau schon das Allernotwendigste nennt!

(Schluß folgt)

34. JAHRGANG NUMMER 41

DIE GOLDSCHMIEDE KUNST

Leipzig, den 11. Oktober 1913

Werkbund und Handel*)

Von Friedrich Naumann

Was hat der Werkbund mit dem Handel zu tun? —

Gegenfrage: Gibt es irgend eine Sache, die nichts mit dem Handel zu tun hat?

Der Philosoph kann nicht ohne den Buchhändler leben, der Kriegsminister nicht ohne den Getreidehändler, der Komponist nicht ohne den Klavierhändler, der Architekt nicht ohne Materialgeschäft, der Tischler nicht ohne Holzverkauf, der Strumpfwirker und Spinner nicht ohne die Baumwollen-Lieferanten.

Fast alle Schaffenden und Gestaltenden kaufen vom Handel und verkaufen an ihn. Im ersteren Falle sind sie abhängig von der Güte der Stoffe und Halbfabrikate, die ihnen der Handel liefert, und im zweiten Falle von dem Eifer, mit dem der Handel sich ihrer Erzeugnisse annimmt. Wer darum die Qualität der materialgestaltenden Gewerbe und Künste höher heben will, der kann nicht am Handel vorbeigehen. Will der Handel dabei nicht helfen, so ist die ganze schöne Absicht sehr erschwert, ja fast unmöglich gemacht. Deshalb wendet sich das Jahrbuch des Werkbundes dieses Mal nicht nur, wie schon öfters, an die herstellende Industrie, sondern besonders auch an den alle Herstellung umgebenden, vorbereitenden und in die Welt bringenden Handel.

Um von vornherein offen und klar vorzugehen, so ist es nötig zu sagen, daß die eigentlichen Gründer und Träger der deutschen Qualitätsbewegung nicht Kaufleute sind, sondern Künstler. Natürlich kann dabei die Grenze nicht eng gezogen werden, denn jeder Künstler ist mit einem Fuße selber Kaufmann, und die großen künstlerischen Werkstätten und Bauunternehmungen arbeiten mit Einkaufs- und Verkaufsabteilungen wie nur immer ein Handelsgeschäft. Aber es ist doch ein Unterschied, ob der Handel als notwendige Beigabe mit betrieben wird oder ob er selber Hauptzweck oder Lebensberuf ist.

Der Werkbund, so sagen wir, geht aus von Leuten, die zwar handeln, weil sonst ihre Kunst nicht leben kann, die aber im Grunde mehr Lebensfreude am schönen Werk selbst haben als an seiner Unterbringung. Sie sind in diesem Sinne Idealisten und wollen etwas Gutes hinstellen. Ohne diesen idealistischen Grundzug hat der Werkbund keinen Sinn. Natürlich können sie nichts verschenken wollen, denn woher sollten sie es nehmen? Sie hoffen auch, daß das bessere Werk den besseren Lohn bringt. Ehe es aber soweit ist, tragen sie den Geist der tüchtigen Arbeit und der freien Schaffensfreude in ihr Alltagsleben, weil es eben ihr eigener Geist sein will.

Wenn nun der Werkbund eine Gemeinschaft solcher Gesinnungen ist, wird er sich grundsätzlich gegen einen kahlen Profitstandpunkt kehren, der nur verdienen will, es komme wie es komme. Der bloße Geldmensch sagt: ob ich gute oder schlechte, schöne oder häßliche, schädliche oder nützliche, verdorbene oder gesunde Ware auf den Markt bringe, ist für mich nur eine Geldfrage; ich verkaufe und schaffe, was bezahlt wird! Mag daraus Heil oder Unheil entstehen, was geht es mich an?

Dieser Geldstandpunkt kommt in allen Berufen vor und ist auch bei Künstlern und Fabrikanten

*) Wir entnehmen den interessanten Artikel mit freundlicher Genehmigung des Verfassers dem Jahrbuch des Deutschen Werkbundes 1913. Verlag: Eugen Dietrichs, Jena. Mit 125 Tafeln und zahlreichen Beilagen. Mk. 2.50.

reichlich genug vertreten. Bei dem einen findet er sich offen und rücksichtslos, bei anderen aber verhüllt und umkleidet. Auch sind die Fälle nicht selten, in denen Schaffende aus Not und um des Geschäftsganges willen sich gewöhnen, ihr eigenes besseres Qualitätsgefühl zu unterdrücken und einfach etwas zu machen, was verlangt wird. Diese sind es vielfach, die vom Werkbund erwarten, daß er durch eine bessere Kunsterziehung des Volkes ihnen erst die nötige freie Luft herstellt zur Auswirkung ihrer besseren Kräfte.

Während aber bei den schaffenden Berufen im allgemeinen ein Rest von innerem Pflichtgefühl gegenüber der Güte der Arbeit an sich übrig geblieben ist, hat die Lehre vom Geld als dem einzigen Maß aller Dinge den Handelsstand in einer viel tieferen Weise erfaßt, so daß eine Auffassung, die bei den anderen mehr nur geduldet erscheint, bei ihm als offenes Grundgesetz des Arbeitens zutage tritt. Der Kaufmann sagt: Ich bin kein Hersteller, sondern ein Vermittler; wollen die Leute Schund kaufen, so mögen sie es tun!

Selbstverständlich gibt es zahlreiche Kaufmannsgeschäfte, auf die diese Beschreibung nicht paßt, entweder weil ihre Inhaber persönlich Idealisten sind und als solche auch Opfer bringen, oder weil sie Spezialgeschäfte betreiben, deren Eigentümlichkeit eben die hohe Güte der Waren ist. Diese letzteren sind ohne weiteres den Werkbundbestrebungen verwandt und schließen sich ohne alle Schwierigkeiten an. Aber die Mehrzahl der Kaufleute arbeitet für die Masse, für den großen Absatz und will nichts sein als eben Kaufmann im Sinne des Verdienstes um jeden Preis. Das liegt in der Natur der Sache, und es wird gut sein, sich diese Sachlage von vorn herein deutlich zu machen, wenn man von Werkbund und Handel reden will.

Der Kaufmann ist der eigentliche Träger der Lehre vom freien Spiel der Kräfte. Er hat die alten Polizeivorschriften abgeschüttelt und will völlig unabhängig sein in allem, was er kauft und verkauft. Wenn er sein Geschäft mit faulen Fischen macht oder mit brüchigen Geweben, so mag er selber darüber nachdenken, ob das seinem guten geschäftlichen Rufe nicht mehr schadet, als es vorübergehend vielleicht seiner Kasse nützt, aber es geht nach seiner Meinung niemanden etwas an. Es ist, so sagt der Kaufmann, schon von selber dafür gesorgt, daß der Schwindel nicht alles überwuchert, da die Käufer sich von dem abwenden, der ihnen Sand statt Mehl gibt. Ein kluger Großkaufmann sagte mir einmal: „Einen einzelnen Menschen kann ich immer betrügen, hundert Menschen vielleicht auf zwei Monate, aber tausend Menschen nicht eine Woche!“ Wer starken und regelmäßigen Absatz haben will, muß auf gewisse mittlere Qualitäten halten. Da nun unser gegenwärtiger Handel fast gar nicht mehr auf zufällige Jahrmarktsgäste rechnet, sondern mit fester Kundschaft arbeitet, kann er aus rein geschäftlichen Gründen gar nichts anderes tun, als im gewöhnlichen Sinne des Wortes reell sein. Es wird darum trotz aller Handelsfreiheit heute weniger betrogen als früher.

Diese Kaufmannsauffassung vom freien Spiel der Kräfte hat einen großen Wahrheitsgehalt, und ohne sie würden wir alle noch tief in veralteter Kleinkrämerei stecken und schlechter versorgt werden als jetzt. Aber es gibt kaum je ein großes Prinzip, das nicht auch gewisser Einschränkungen bedarf, um heilsam zu bleiben. Der springende Punkt in unserem Falle ist dieser: der Kaufmann soll von selber kontrolliert werden vom Verstande der Käufer; was aber wird, wenn dieser Verstand fehlt? Was wird, wenn er nach Art der Ware fehlen muß?

Wir haben ein sehr interessantes Beispiel für diese Sachlage im Farbengeschäft. Für alle Maler höheren und niederen Grades ist die chemische Dauerhaftigkeit der Farbe von hohem Wert, ebenso für alle färbenden Gewerbe, besonders für die Textilbranche. Nun aber kann die Dauerhaftigkeit nicht mit Augen gesehen, sondern muß langjährig erprobt werden. Viele Kunstwerke und Gewerbeschöpfungen sind nach zehn oder zwanzig Jahren an ihren Farben zugrunde gegangen. Der einzelne Käufer ist hilflos, vielleicht ebenso der einzelne Kaufmann. Das freie Spiel der Kräfte genügt nicht, weil die Prüfung zu schwer ist. Sind hier die Prüfungsanstalten nicht nötig? Hatte hier der Werkbund nicht recht, wenn er Ordnung forderte?

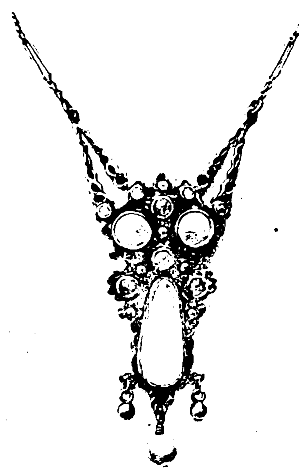
Man soll sicherlich nicht immer zur Gesetzgebung laufen, denn auch Gesetze sind nur Versuche, aber wir haben doch auf dem Gebiet der Nahrungsmittel Vorschriften herstellen müssen, um überhaupt die Grundbegriffe Milch, Butter und Wein dem Volke zu erhalten. Der Handel ist nicht daran gestorben, und die Qualität hat gewonnen. Was man ohne Gesetze erreichen kann, soll ohne sie durchgesetzt werden, aber der Gedanke selber muß anerkannt werden, daß das freie Spiel der Kräfte nicht soweit gehen darf, daß alle natürlichen Materialgefühle verdorben werden. Auf der Seite der natürlichen Materialgefühle steht der Werkbund.



Anhänger, ganz emailliert, mit großem Bernstein, Perlschalen, Chrysopras u. Lasurstein



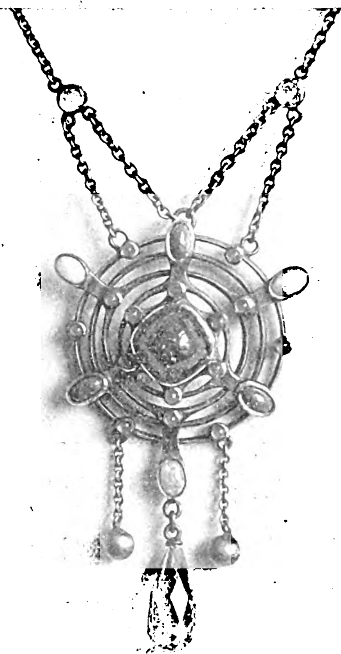
Anhänger, farbig emailliert, mit Perlschalen, Karneol und Chrysopras



Anhänger, ganz emailliert, mit Mondstein, Perlschalen, Chrysopras und Lasurstein

Entwurf und Ausführung von Rudolf Wolff — Solingen

Kein Kaufmann kann nur Waren erster Güte verkaufen, da es von jeder Sache nur eine kleine Menge allererster Erzeugnisse gibt. Auch sind die allerbesten Waren für die allermeisten Käufer zu teuer. Es muß auch das geringere Holz an den Mann gebracht werden, wenn man den Wald abholzt, und das geringere Fleisch, wenn man das Rind schlachtet. Es gibt nicht nur beste Kohle, und für viele Zwecke ist sie, volkswirtschaftlich und privatwirtschaftlich betrachtet, viel zu gut. Auch die geringeren Böden wollen ihren Ertrag zu Markte bringen und auch die geringeren Arbeitskräfte wollen leben. Wer also den richtigen Gedanken der Qualitätsverbesserung dahin überspannen wollte, daß er gegen alle mittlere und geringere Arbeit überhaupt einen Krieg führen wollte, der würde sich mit den unveränderlichen Vorbedingungen des Menschenlebens in Widerspruch setzen. Auch der saure Wein will getrunken werden, wenn er einmal gewachsen ist, und auch die kleinen Kartoffeln müssen irgendwo unterkommen. Selbst Abfallsindustrien sind nicht grundsätzlich zu verwerfen, denn sie sind volkswirtschaftliche Sparsamkeitsanstalten.



Anhänger in Silber. Mittelstein: Amethystquarz; Tropfen: Amethyst; außerdem mit Opalen u. Chrysopras verziert

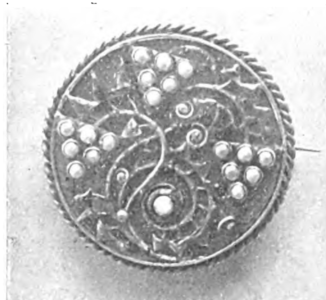
Entwurf und Ausführung von Rudolf Wolff — Solingen

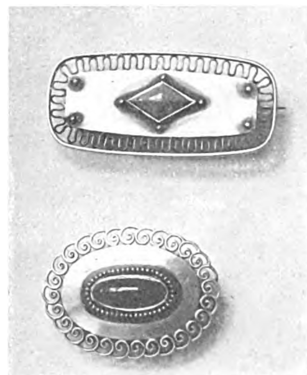
Aber! Es ist nicht nötig, daß alle festen und langjährigen Hölzer durch leichte, kurzfristige verdrängt werden. Es ist nicht nötig, daß halbfertige Ferkel gegessen werden. Es ist nicht richtig, daß Tausende von Menschen an Geweben arbeiten, die gar nicht halten können. Es ist nicht richtig, Teppiche herzustellen, die im nächsten Jahr schon Lappen sind. Man braucht nicht jeden Schund zu drucken, den jemand schreibt. Man braucht nicht Schränke zu verkaufen, die nach einiger Zeit wie geborstene Kisten aussehen. Mit anderen Worten: die Natur können wir nicht ändern, aber ihre Verarbeitung kann mit mehr Verstand erfolgen.

Es ist volkswirtschaftlicher Unverstand, Arbeit an Waren



Anhänger in Gold, à jour emailliert, mit Opal- und Türkismatrix, Perlen u. Chrysopras verziert







Anhänger in Silber, verschnitten und ziseliert, mit Opalmatrix und Perlen besetzt



Obere Brosche in Silber montiert, mit Perlen besetzt, Blättchen und Stiele emailliert. — Mittlere Broschen: Altsilber in Filigrantechnik mit Lapis. — Anhänger: Altsilber getrieben mit Türkismatrix

Entwurf und Ausführung von Rudolf Wolff — Solingen

zu verwenden, die weder einen Gebrauchs- noch einen Schönheitswert haben. Es ist Betrug, einen Gebrauchswert vorzutäuschen, der nicht vorhanden ist. Man soll an jeden Naturstoff diejenige Arbeit wenden, die seiner Güte entspricht. Das alles ist natürlich leichter gesagt als durchgeführt. Aber es muß gesagt werden, damit es durchgeführt wird. Beides muß vermieden werden: sowohl die Vergeudung wertvoller Stoffe durch liederliche Arbeit als die Anhäufung langer Mühe auf Dinge, bei denen es sich nicht verlohnt.

Wer Augen hat zu sehen, der sehe! Er gehe in ein beliebiges gewöhnliches Kaufhaus und sehe, wieviel vergebliche Menschenarbeit in ihm angeboten wird: Wäsche für einen Sonntag, Lederwaren ohne Leder, Spielzeug mit dem Tod im Gebein! Das alles würde nicht sein, wenn Hersteller, Verkäufer und Käufer Qualitätsgefühle im Leibe hätten. Man begreift ohne weiteres, welche große Aufgabe hier vorliegt, eine nationale und internationale Erziehungsaufgabe ersten Grades.

Der Kaufmann aber spricht: Ich gebe zu, daß Minderwertigkeiten auf meinen Tischen liegen; vielleicht weniger als ihr denkt, aber immerhin, ich gebe es zu! Dann aber fährt er fort: Was wollt ihr aber mit mir rechten, der ich eben nur Vermittler bin? Geht hin und sprecht mit den Herstellern und mit den Käufern, denn sie sind die Schuldigen! Der Kaufmann lehnt es ab, für die Unkultur verantwortlich zu sein, die durch seine Hände und Bücher geht.

Er lehnt es ab, wir aber antworten ihm, daß er in doppelter Weise mitverantwortlich ist, da er nach beiden Seiten hin großen Einfluß ausübt. Es ist doch in der Tat nicht



Armbänder
Entwurf und
Ausführung von
Rudolf Wolff —
Solingen

Oberes Armband: Kettchen in Altsilber, Zwischenteile in Gold und Türkismatrix, Opalen und Lapis
Zweites Armband: Ganz in Gold mit Opalmatrix, Opalen und Chrysopras
Drittes Armband: Kettchen in Altsilber, Zwischenteile in Gold mit Opalen
Unteres Armband: Kettchen in Altsilber, Zwischenteile in Gold, Steine, Opale und Chrysopras

so, als ob er willenlos alles annähme, was ihm von der Herstellung angeboten wird, und auch nicht so, als ob das Publikum nicht von ihm geleitet würde.

In hundert und mehr Fällen drückt der Kaufmann die Qualität der Waren tiefer als es dem Hersteller lieb ist. Er verlangt gutes Aussehen bei geringerem Gehalt. Der ganze verhängnisvolle Zug zur Scheinware stammt zu einem guten Teile aus den Einkaufsbureaus der Grossisten und Agenten. Man kann von Fabrikanten schmerzliche Aufzerungen darüber hören, zu welchen Kniffen sie vom Wiederverkäufer gedrängt werden. Ihnen wäre es in vielen Fällen viel lieber, etwas Reelleres zu arbeiten, aber sie hängen vom Kaufmann ab, von dem Manne, dem die Qualität grundsätzlich gleichgültig ist.

Und auch das Publikum hängt vom Kaufmann ab. Es lernt an den Schaufenstern, was es gibt. Da erfährt es erst, was für spottbillige hochnoble Sonnenschirme, Hüte, Schlipse oder Taschentücher, was für halbgeschenkte Taschenuhren, Trauringe oder Bilderbücher man überhaupt kaufen kann. Von selber verlangt kein Publikum diesen Kram, wenn er ihm nicht vorgelegt wird.

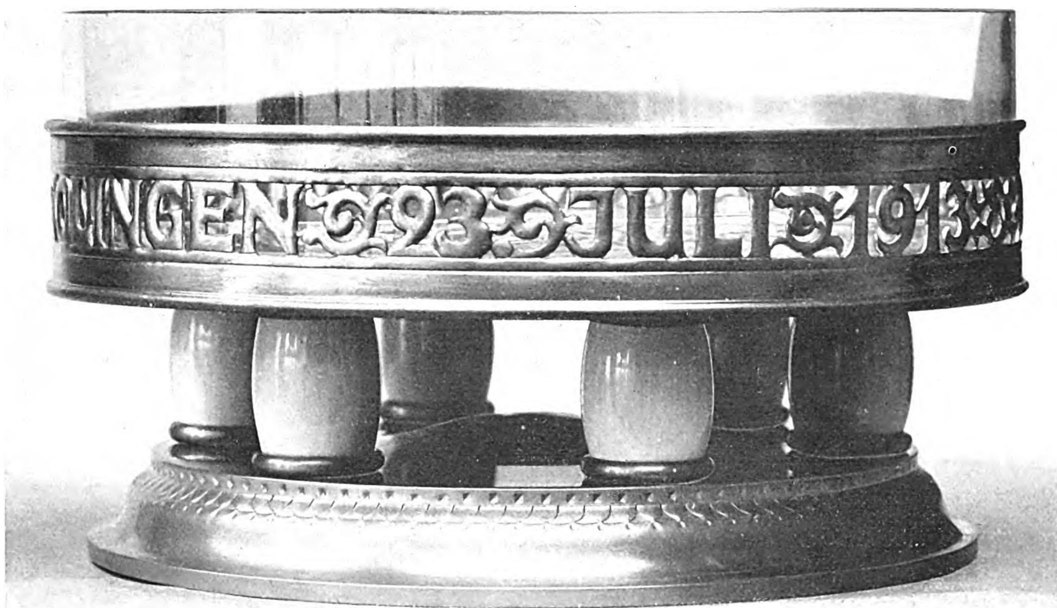
Selbstverständlich hat der Kaufmann ein gutes Recht, uns darauf hinzuweisen, dafz auch er unter einem Zwange handelt, da er der Konkurrenz unterworfen ist. Er lebt nicht allein in der Welt, sondern als Glied der Gesamtheit seiner Berufsgenossen. Einer drängt den anderen. Nun liegt es uns völlig fern, die freie Konkurrenz im ganzen zu verwerfen. Sie hat ihren grofzen Befähigungsnachweis längst erbracht. Es steht nur auch hier so, wie wir schon vorhin an anderer Stelle sagten: ein grofzes und richtiges Prinzip wird am besten geschützt, wenn man nicht blind ist gegen seine Auswüchse. Die Konkurrenz in Ehren, aber es besteht ein allgemeines Interesse, dafz wir in unserer Kultur durch die Konkurrenz nicht sinken, sondern steigen. Die Gesetzgebung hat durch das Gesetz gegen den unlauteren Wettbewerb gewisse Grenzen gezogen. Mehr wird die Gesetzgebung kaum tun können, aber es kann bei Herstellern, Käufern und Verkäufern ein Qualitätsgewissen erzogen werden. Und das zu tun, ist eine der Absichten des Werkbundes.

Sicherlich hat der Kaufmann ein Interesse daran, dafz viel gekauft wird. Er lebt nicht davon, dafz schöne Waren bei ihm liegen bleiben, sondern davon, dafz abgesetzt wird. Und da er aus der Praxis weifz, dafz die meisten Menschen lieber zehnmal zwei Mark ausgeben als einmal zwanzig Mark, so zerlegt er alles in kleine Stücke, geringe Portionen, wertlosere Ersatzstoffe. In dieser Richtung wird er tatsächlich vom Publikum geschoben, schiebt dann aber auch selbst weiter. Volkswirtschaftlich betrachtet ist das Drängen auf viele kleine Einkäufe von beiden Seiten ein Fehler, denn es macht mehr Mühe und vermindert den Nutzen, aber man mufz zugeben, dafz hier ein Zug der Zeit vorliegt, dessen Urgründe noch tiefer liegen, nämlich in der stückweisen Bezahlung der Arbeit. Bei der Mehrheit der Bevölkerung läuft das Geld in kleinen Zahlungen ein und wird ebenso tropfenweise wieder ausgegeben. Wirklich rechnen aber kann nur der, der sich für längere Fristen versorgt. Der Bauer alten Schlages hat einmalige gröfzere Einnahmen und Ausgaben im





Brosche getrieben, mit Amethyst und Perlen. Anhänger: Altsilber in Filigrantechnik, Hintergrund eine blaue Emailplatte, mit Chrysopras und Lasurstein
Entwurf und Ausführung von Rudolf Wolff — Solingen



Fruchtschale, vergoldet, mit Elfenbeinsäule
Entwurf und Ausführung von Rudolf Wolff — Solingen

Herbst; er überlegt, was er kauft. Der Arbeiter aber und kleine Beamte und vor allem die meisten Frauen leben ohne eigentlichen Haushaltplan aus der Hand in den Mund. Sie kaufen, wenn sie Geld haben. Das aber bedeutet, daß gerade die Dinge, welche zur Ausstattung und Lebensverschönerung dienen, planlos angeschafft werden. Daraus folgt der gewaltige Einfluß der Preisangaben im Schaufenster, die Anlockung, der Wechsel der Mode und die Stillosigkeit aller Dinge. Der Konkurrenzkampf der Kaufleute geht darauf aus, das verfügbare Geld des Publikums möglichst schnell in ihren Kassen zu sammeln. Je methodischer das betrieben wird, desto gefährlicher ist es für den Wert der Dinge.

(Schluß folgt)

□ □ □

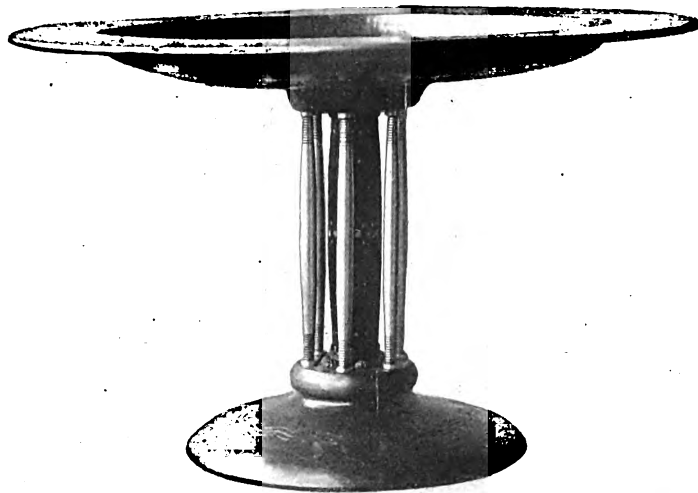
ÜBER ZIELE UND ENTWICKELUNG DER SCHULWERKSTÄTTEN

Eine Erwiderung von Willy Holöhr, Berlin-Wilmersdorf

Herr Georg Bindhardt sagt im dritten Absatz seines Artikels: „Die Tatsache steht jedoch fest, daß die Fachschule viele geheime und offene Gegner hat.“ In dieser lapidaren Kürze ist dieser Satz jedoch nicht richtig! Die Fachschule sowohl, als auch die Schulwerkstätte als solche, hat wohl überhaupt keine Gegner, wenigstens nicht in dem Kreise der Handwerker, die sich noch aus Interesse für einen guten Nachwuchs im Handwerk mit der Lehrlingsausbildung befassen.

Aber die Sache hat doch einen Haken. Das Handwerk weiß sehr wohl und wird es nicht vergessen, daß gerade über die Köpfe der Handwerker hinweg die Fortbildungsschulgesetze zustande gekommen sind. Diese Gesetze haben doch zunächst die Wirkung gehabt, daß gerade der handwerkliche Mittelstand, zu dessen Hebung die Gesetze erlassen wurden, in vielen Fällen schwer geschädigt worden ist. Wir wollen uns keinen Wind vormachen, denn es muß unumwunden zugegeben werden, daß die Existenz vieler kleiner Meister auf die Haltung von Lehrlingen angewiesen ist, und das ist ja auch für die Mit- und Nachwelt noch lange kein Unglück; beide Faktoren kommen dabei auf ihre Rechnung. Dem jungen Mann, der ein Handwerk erlernt, ist eine dies-

bezügliche Gelegenheit gegeben, und dem Meister hilft die Mitarbeit des Lehrlings sehr häufig über die Misere des Lebens hinweg. Aber gerade der letztere Punkt ist die treibende Kraft, die den Lehrmeister anspornt, dem Jungen möglichst schnell etwas beizubringen. Andererseits bin ich der Meinung, daß der junge Mann beim kleinen Meister, der persönlich am Werktisch sitzt, am meisten profitiert; denn die Fälle sind nicht selten, daß Ausgelernte aus großen und renommierten Betrieben, welche anerkannt erstklassige Arbeit liefern, nur gar zu häufig unter dem Durchschnittsgehilfen zurückbleiben. Es ist nun aber eigentümlich oder vielleicht auch nicht, daß gerade aus letzteren Kreisen der Ruf nach der Schule am lautesten ertönt.



Kartenschale, Schale und Fuß gehämmert und vergoldet, Hauptsäule in Ebenholz mit Einlagen, 6 Nebensäulen in Altsilber
Entwurf und Ausführung von Rudolf Wolff — Solingen

Herr Bindhardt hat mit vielem Geschick den historischen Werdegang unseres Gewerbes in den letzten Dezennien geschildert und ich möchte mit Vergnügen hier anknüpfen und über den Werdegang der Lehrlinge vor — sagen wir — 20 Jahren berichten.

Jeder, der heute als Goldschmied tätig ist, ob als Gehilfe oder Meister, wird wissen, daß von einer Pflicht, als Lehrling eine Fachschule in den Tagesstunden, also in der Zeit von morgens 7 Uhr bis abends 7 Uhr, zu besuchen, keine Rede war. Und doch gab es zum Teil ganz hervorragende Stätten, wo wir als Lehrlinge sowohl wie auch als junge Gehilfen für eine ganz vorzügliche Weiterbildung sorgen konnten. Ich erinnere hier in Berlin nur an die Kunstgewerbeschule und an die beiden Handwerkerschulen unter der vorzüglichen Leitung der Direktoren Jessen und Tratt. Die Schulen waren gut besucht, und was das Prägnanteste war, von Schülern, die freiwillig die Abend- und Sonntagvormittag-Stunden benutzten und die das Schulgeld aus der eigenen Tasche bezahlten.

Aus diesen Jungen ist auch zum weitaus größten Teil etwas geworden; sie haben Wurzel gefaßt und können mit Befriedigung und Stolz auf ihr Schaffen zurückblicken.

Glaubt man denn im Ernst, daß der Junge, welcher weder Trieb noch Lust dazu hat, in der Pflichtschule das erlernt, wozu einem das eigene Wollen ganz von selbst anspornt? Er tut aber seine Pflicht, wenn er die Schule besucht und ist in vielen Fällen heilfroh, wenn diese Pflicht erlischt und er dem ihm lästigen Zwange entronnen ist. Der Beweis ist doch der, daß nur ein verhältnismäßig kleiner Prozentsatz noch nachträglich den freiwilligen Unterricht der Fortbildungsschulen besucht, und dieser kleine Kreis besteht eben aus jenen Elementen, die auch früher schon aus eigenem Wollen sich zu vervollkommnen suchten.

Und hier, nun an dieser letzten Tatsache, knüpft die angebliche Gegnerschaft in Handwerkerkreisen an.

Gewiß, an dem jetzigen Fortbildungsschulgesetz ist vor der Hand nichts zu ändern, und das Handwerk hat sich mit der Tatsache vorläufig abgefunden; aber fürchten die Handwerker nicht mit Recht, daß ihnen noch neben anderen Lasten neue auferlegt werden könnten, daß die Pflichtstunden erhöht werden, daß Beiträge in bar notwendig werden? Die Industrie, die Fabriken sträuben sich, zu den Lasten der Lehrlingsausbildung etwas zu opfern, aber das schwer kämpfende Handwerk kann bluten und zahlen; und das nennt man die

Hebung des Handwerks, des Mittelstandes. Nein, und abermals nein, der Handwerker soll sich rühren und soll die Augen offen behalten und sich nicht ein zweites Mal einsäuseln und überrumpeln lassen.

Wir Handwerker sind alle mit Freuden für eine gute künstlerische Ausbildung unseres Nachwuchses; aber wir wollen vom Staat und von der Kommune verlangen, daß erstens die Schule dem Handwerker keine neuen materiellen Lasten auferlegt, und zweitens daß dem Handwerker nicht die Lehrlinge noch mehr aus der Werkstatt entzogen werden.

Ist man der Meinung, es geht nicht ohne einen gewissen Zwang oder eine Pflicht, dann lege man den Unterricht in die vorgeschrittenen Abendstunden, sagen wir von 6 Uhr ab, und in die Sonntag-Vormittagstunden.

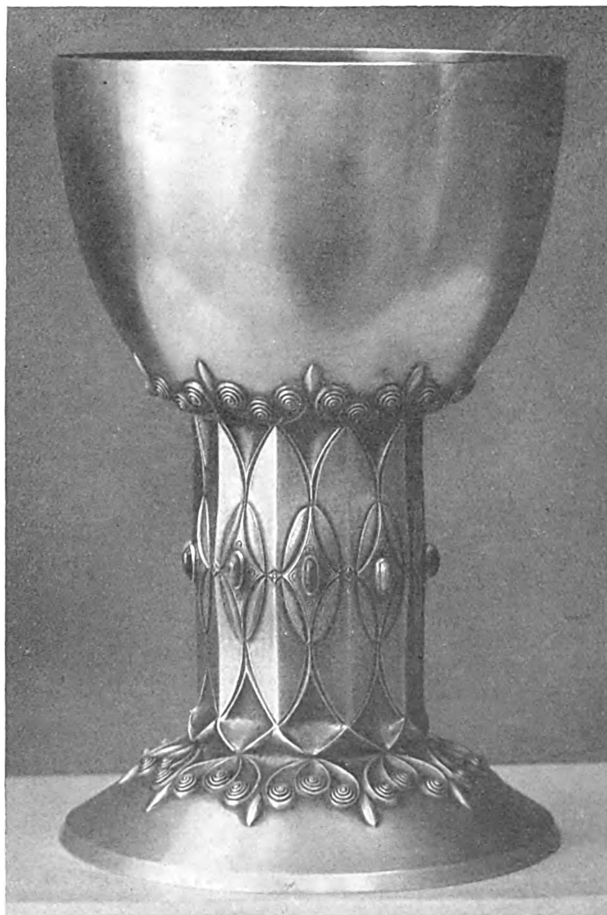
Das ist die vermeintliche Gegnerschaft. Der Handwerker, welcher sich mit der Ausbildung von Lehrlingen befaßt, will die Jungen am Werkbrett sehen und nicht noch mehr Stunden des Tages einen unausgenutzten Platz zur Verfügung halten.

Nun aber noch eine andere Frage! Besteht die Gefahr, daß ein Lehrling nur und ausschließlich mit Reparaturen beschäftigt wird, so muß dem Lehrherrn die Berechtigung zu weiterer Ausbildung entzogen werden, und da sind die Innungen, die Instanzen, welche alle Betriebe kontrollieren sollen und keine Rücksicht auf das sonstige wirtschaftliche Renommée einer Firma zu nehmen haben. Lernt so ein Junge bei einer sonst anerkannten großen und in ihren Erzeugnissen hervorragenden Firma nicht das, was er zum zukünftigen Gehilfen braucht, so nehme man den Lehrling weg und lege der Firma nahe, nur mit Gehilfen zu arbeiten.

Es geht überhaupt ein femineller Zug durch unser ganzes Zeitalter, als ob jedem zu viel zugemutet wird. Als ob einem Jungen eine Stunde Mehrarbeit des Abends in der Schule schon Tod und Verderben bringen könnte. Aus diesem Gefühl heraus ist es wohl auch erklärlich, daß ein sonst hervorragender Schulmann auf dem Verbandstag in Goslar ein angebliches Beispiel aus Amerika anführte, daß die Handwerkslehrlinge nur $^1/_4$ Jahr in schön eingerichteten Schulwerkstätten ihr Handwerk erlernten, und meinte, das wäre doch hier auch möglich. Nun, im Lande der unbegrenzten Möglichkeiten ist alles möglich, dort ist auch ein jeder Barbier ein Professor.

Also zum Schluß; der Handwerker ist nicht schulfeindlich, wie heimliche und offene Gegner des Handwerks behaupten; sondern im Gegenteil sehr wohl für Pflegstätten des Kunsthandwerkes zu haben, aber entzieht dem Lehrmeister nicht während der Tagesstunden die Lehrlinge in noch weiterem Maße wie jetzt und verlangt nicht noch mehr bare Opfer vom Handwerk; sonst wird die Zeit kommen, daß niemand mehr sich mit der Ausbildung von Lehrlingen befaßt. Dann kann es die Schule allein besorgen; aber die Gehilfen, die dort gezüchtet werden, wird niemand gebrauchen können.

Darum, Handwerker, sorgt für jede nur mögliche Ausbildung der Lehrlinge, wehrt euch aber gegen jede neue Belastung und Beschränkung eurer Rechte, dann kann euch nie der Vorwurf der Rückständigkeit gemacht werden.



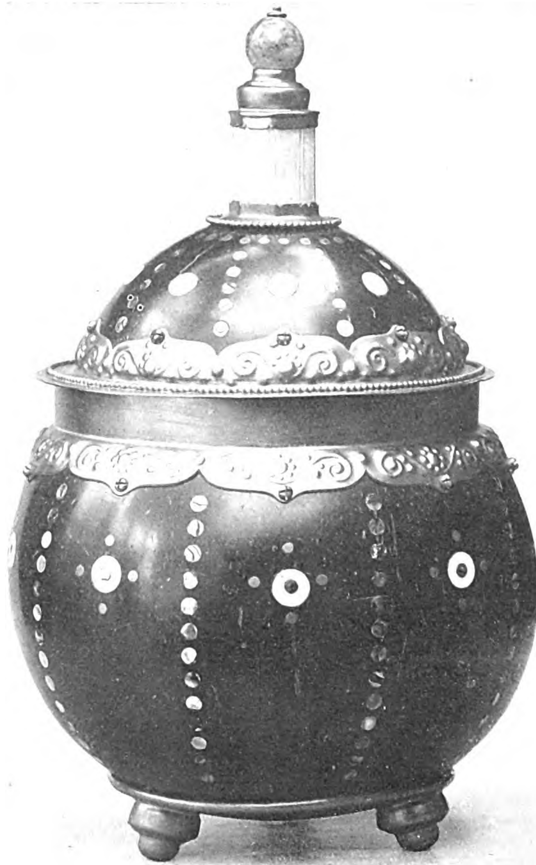
Becher in Altsilber getrieben, mit Lapis und Malachit verziert
Entwurf u. Ausführung von Rudolf Wolff — Solingen

DIE KIRCHLICHEN UND PROFANEN KUNSTSCHÄTZE KÖLNS

(Dom — St. Ursula — St. Gereon — St. Severin — Apostelnkirche) (1. Forts.)

Die Reliquien schenkte der Kaiser seinem Freunde und Bundesgenossen, dem Erzbischof von Köln, Reinald von Dassel, der sich in seinem Heere befand. Am 23. Juli des Jahres 1164 kehrte der Erzbischof mit seinem kostbaren Schatze nach Köln zurück, mit hoher Begeisterung von den Bürgern Kölns empfangen, und stellte die Reliquie im Dome aus, wo sie bald Gegenstand zahlreicher Pilgerfahrten wurde. Genau läßt sich heute nicht mehr ermitteln, in welcher Weise diese Aufstellung geschah, doch dürfte ein einfacher Schrein die provisorische Aufbewahrungsstätte gewesen sein. Bald jedoch machte sich das Bedürfnis nach einem würdigeren Schrein geltend, aber alle die reichlich zuströmenden Gaben der Bürger und Pilger konnten nach zwei bis drei Jahrzehnten noch immer nicht die Kosten für das neue prachtvolle „Crinium trium magorum" decken. Da entschloß sich der Erzbischof Philipp I. von Heinsberg, der Nachfolger Reinalds von Dassel, 1167—1191, aus eigenen Mitteln einen großen Teil derselben zu bestreiten und König Otto IV. folgte mit einer weiteren bedeutenden Schenkung. Der Schrein der Heiligen drei Könige ist mit geringfügigen Abweichungen ein getreues Bild einer romanischen Basilika, deren beide Schmalseiten rechtwinklig abschließen. Über den beiden niedrigen mit Pultdächern versehenen Nebenschiffen ragt hoch das Mittelschiff empor und schließt mit einem Satteldache ab. Durch das Hervorragen des Mittelschiffes der Goldbasilika zeigt sich bereits im Äußeren die Zweiteilung, die im Innern durchgeführt wurde, denn durch eine wagerechte Wand ist der obere Teil zu einem zweiten Schrein eingerichtet worden, welcher die Überreste der Märtyrer Nabor und Felix enthält.

Der in Stufen ansteigende Sockel ist leider der meisten seiner ursprünglichen Zieraten an emaillierten und filigranierten Goldblechen verlustig gegangen, welche durch nicht zum Stile passende, neue Ornamente ersetzt wurden. Den reichsten Schmuck weist die vordere Schmalseite in einer großen Zahl kunstvoll getriebener Figuren, geschnittener Edelsteine und ziselierter, filigranierter und emaillierter Ornamente auf, und es heißt, daß diese ganze Seite aus massivem Gold hergestellt ist, während die übrigen Teile aus vergoldetem Silberblech bestehen. In den mit dem Hammer getriebenen Figuren ist die zur Konvention erstarrte Form der byzantinischen Schule ganz verschwunden, um der frei schaffenden Phantasie des Künstlers Platz zu machen, und sie verraten in Erscheinung und Ausdruck einen hohen künstlerischen Ernst. Der untere rechteckige Teil der Hauptfassade ist bis zur Höhe der Seitenwände mit einem verzierten Silberstreifen abgefaßt und in drei Nischen geteilt, von welchen die beiden äußeren schon den einfach zusammengesetzten Kleeblattbogen, die mittlere den romanischen Rundbogen zeigen, die auf feinen emaillierten Säulchen ruhen. Die Innenflächen der Bogen-



Dose aus Kokosnuß mit vergoldeten Beschlägen, Nuß dunkelbraun poliert, eingelegt mit Elfenbein, Perlmutter und Metall
Entwurf und Ausführung von
Rudolf Wolff — Solingen

wölbungen sind mit goldenen Inschriften auf blauem Email versehen, welche auf die Darstellung Bezug haben, wie überhaupt die Emailinschriften des ganzen Schreines als integraler Teil einer jeden Figur Geltung zu haben scheinen. Unter dem mittleren Rundbogen thront Maria mit dem Christuskinde, die beide das Antlitz und die segnend erhobenen Hände zur Rechten gewendet haben, von wo die drei Könige erscheinen. Der Tradition gemäß sind diese drei Gestalten als Repräsentanten der drei alten Erdteile und der drei Lebensalter dargestellt. Der knieende, langbärtige Alte ist die Darstellung Asiens und die Inschrift bezeichnet ihn als Kaspar; der bartlose Jüngling hinter ihm, der in reich ornamentiertem Gefäß Weihrauch darbringt, vertritt Europa und ist bezeichnet als Melchior. Balthasar, in Zügen und Gestalt kraftvolles Mannesalter zeigend, vertritt Afrika und bringt in reich mit Filigran-Ornamenten geschmückter Kapsel Myrrhen dar. Eine vierte, kleinere Gestalt, die sich bescheiden im Hintergrund hält, doch ebenfalls dem Erlöser eine Gabe darbringt, ist König Otto der Welf, der, wie oben erwähnt, eine bedeutende Schenkung zur Fertigstellung des Schreines machte, möglicher Weise sogar diese ganze goldene Vorderseite auf seine Kosten anfertigen ließ. Er ist deshalb kleiner und ohne Krone dargestellt, um die Demut des Fürsten gegenüber der Heiligkeit des Erlösers auszudrücken. Zur Linken der Jungfrau, unter der dreigeteilten Bogennische, steht der von den Wellen des Jordans umflossene Heiland, und zu ihm tritt mit demütig auf das Herz gelegter Linken Johannes der Täufer, um mit einer in der Rechten gehaltenen Muschel die Taufe des Herrn zu vollziehen. Ein dienender Engel hält ein Tuch für den Getauften bereit.



Dose, vergoldet, mit Kokosnußdeckel. Deckel dunkelbraun poliert, eingelegt mit Perlmutter, Elfenbein, Kupfer und Silber
Entwurf und Ausführung von Rudolf Wolff — Solingen

Auffallend als Ornamente und bemerkenswert wegen ihrer Verbindung von klassischem Altertum und heidnischer Mythologie sind zwei große Kameen, von welchen die eine die Apotheose des Cäsar, die andere die Venus Victrix darstellt, welche ein Cupido als Siegerin über den Kriegsgott Mars krönt. Diese beiden großen und schönen Kameen, welche in passende Umrandungen gesetzt sind, flankieren einen immensen Rauchtopas vom reinsten Wasser in der seltenen Breite von 9 1/2 cm. In einer Ecke befindet sich ein superber Sardonix mit einem geschnittenen Kopf in Relief und als Pendant auf der anderen Seite eine viereckige Kamee mit einem Durchmesser von 3 cm, ein Cornalin orientalischer Arbeit, die Büste des segenspendenden Heilandes darstellend. Nach einem Streifen aus reich bearbeitetem Goldblech, der eine Menge fabelhafter Tiere aus der idealen Naturgeschichte des Mittelalters veranschaulicht, folgt die zweite Abteilung der Vorderseite, die wichtigste des Schreins, denn sie bildet einen verschiebbaren Verschluß, hinter welchem man nach Wegnahme die Häupter der Heiligen drei Könige erblickt. Sie wird seitlich von den schräg ansteigenden Bedachungen der Seitenteile begrenzt und erhält auf diese Weise die Form eines Trapezes. Der glänzende Schmuck der Edelsteine vermag den feinen Kunstverständigen jedoch nicht darüber zu trösten, daß der ursprüngliche Schmuck in den traurigen Zeiten der Kirche und des Staates abhanden

kam und leider in nicht stilgerechter Weise, nämlich in überladenem, verschnörkeltem Zopfstil, ergänzt wurde.

Die dritte Abteilung der reichen Vorderfassade, welche die Abschlußwand bildet, zeigt über der Figur der Jungfrau, unter einem breitgespannten Kleeblattbogen, den thronenden Erlöser nicht mit segnend, sondern mit richtend erhobener Rechten, während die Linke das Buch des Lebens hält, in welches die Taten der Menschen eingetragen sind. Zwei Engel zur Rechten und Linken unter den kleineren Bogen, sowie zwei nur brustgroße in Medaillons darüber, tragen die Marterwerkzeuge, auf welche die Emailleschrift — die auf deutsch lautet: Lanze, Dorn, Kelch, Kreuz, Schwamm; sie alle sind Mahner der Schmerzen, welche im Leben er trug, der einst das Verdiente wird richten — hinweist.



Altarkreuz
Entwurf und Ausführung von
Rudolf Wolff — Solingen

Über dem Haupte des Heilandes befindet sich heute ein von Strahlen umgebener Edelstein, wo früher sich das getriebene Brustbild des das Kreuz tragenden Erzengels Michael befand, und auf den sich auch die noch heute sichtbare Inschrift bezieht — welche auf deutsch lautet: Seht, ich erschien und beselige die Frommen, bestrafe die Bösen. Darum Gerechte, so nehmet die herrlichen Freuden des Lebens. Weg ihr Verdammte! Mein göttlicher Zorn übergibt euch dem Feuer. Jeglicher erntet nach seinem Verdienst, denn gerecht ist der Richter.

Die Rückwand zeigt in architektonischer Hinsicht eine kleine Abweichung in der Einteilung, bildet jedoch in ihrem Figurenteil die Fortsetzung der Vorderseite. Unter einem Rundbogen der unteren Abteilung erblickt man das schöne Standbild des Propheten Jeremias und auf einem Spruchstreifen in kraftvoller Gravierung den Spruch aus seinen Klageliedern: Wahrhaftig, er selbst hat unsere Schwächen auf sich genommen, er, durch dessen Blut wir geheilt sind. Die Worte haben bezug auf die Darstellungen, die unter Kleeblattbogen zur Rechten und Linken des Propheten sich befinden. Links sieht man den an eine Säule gebundenen Christus, der von den Henkersknechten Geißelhiebe erhält. Dieselben tragen den spitzen Hut, welcher auf mittelalterlichen Darstellungen, der Tradition entsprechend, das Zeichen der Juden ist. Die auch hier nicht fehlende Emailaufschrift lautet: Jesus das wahrhaftige Opfer, bespien und mit Geißeln geschlagen. In der Kreuzigungsgruppe rechts sieht man den Heiland nicht als den Dulder, sondern als den herrschenden Sohn Gottes. Der Körper hängt nicht schlaff und gebrochen am Stamme des Kreuzes, sondern aufrecht, erhobenen Hauptes, die Füße nebeneinander auf einem Sockel ruhend ist er dargestellt, bereit, die sündige, durch ihn erlöste Menschheit segnend zu empfangen. Über seinem Haupte steht die abgekürzte Inschrift: Mor. Mor. Mor. Mor. Mor., gleich: Mortem, Mortiferam, Morituris, Morte, Mortatur (Sterbend erlöst er vom ewigen Tode die dem Tode Verfallenen). Über dem Haupte des Herrn aber hält ein trauernder Engel ein

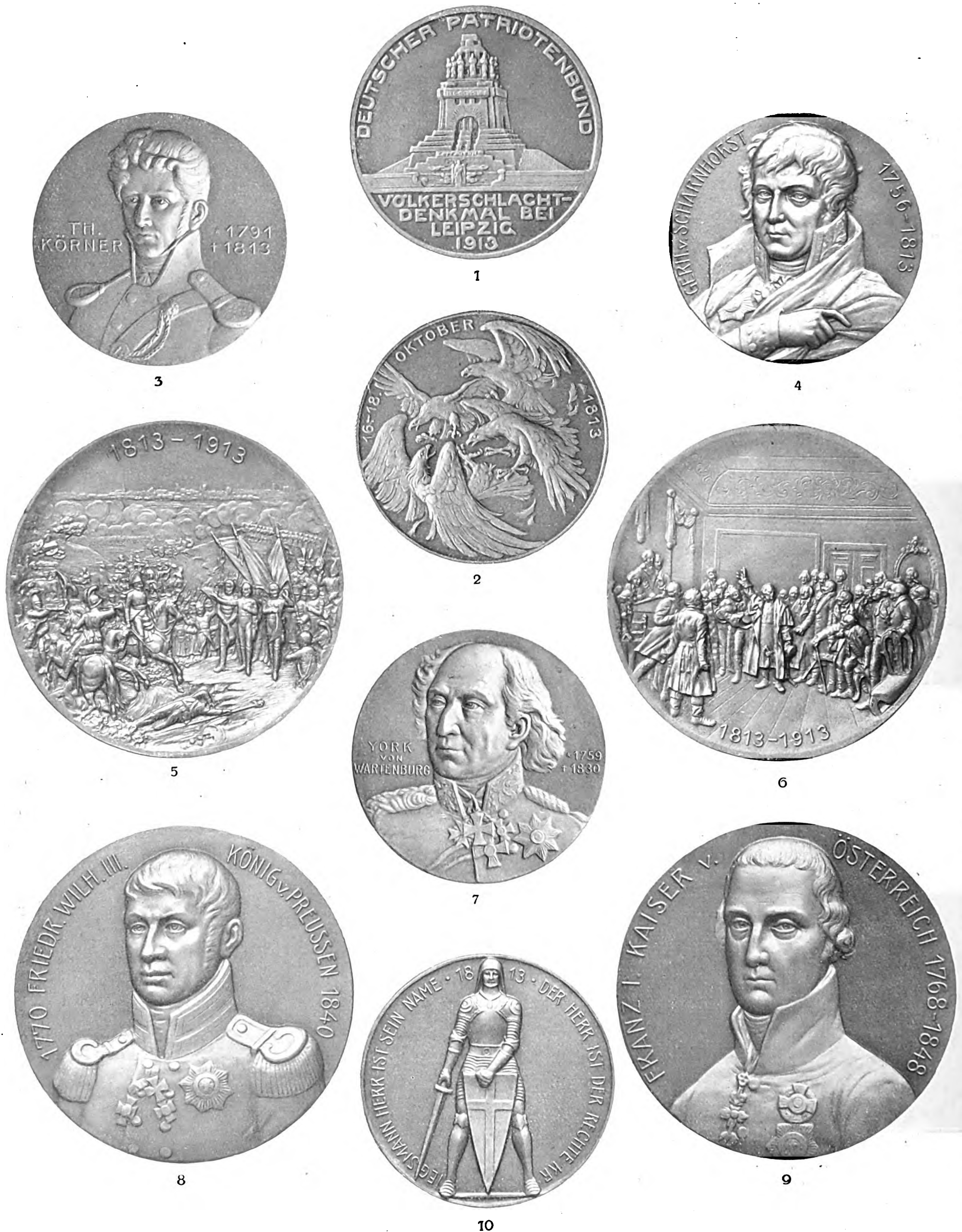
aufgeschlagenes Buch mit der Kreuzesinschrift Jesus Nazarenus Rex Judaeorum, während zu beiden Seiten in runden Medaillons die personifizierten Darstellungen der Sonne und des Mondes sich befinden, die beim Hinscheiden des Erlösers ihren Schein verloren. Zwischen beiden Darstellungen befindet sich noch das Brustbild des Erzbischofs Reinald von Dassel mit der Inschrift: Reinald der Erzbischof, der Heiligen drei Könige Bringer. Das hervorragende Mittelschiff zeigt außerdem noch unter einem breiten Kleeblattbogen die himmlische Belohnung der Märtyrer Felix und Nabor, deren Überreste, wie schon erwähnt, im oberen Teile der Goldbasilika ihre Ruhestatt fanden. Es sind dies zwei Soldaten, welche unter den Verfolgungen des Kaisers Maximilian um des Glaubens willen den Tod durch das Schwert erlitten. Durch eine Inschrift in der Umrandung wird die ganze Szene erläutert.



Ciborium, ziseliert, graviert, reich emailliert und mit Schmucksteinen besetzt
Entwurf und Ausführung von Rudolf Wolff — Solingen

Die senkrecht ansteigenden Flächen der beiden Langseiten sind in einen oberen und unteren Teil getrennt und in je sechs Nischen geteilt, deren Bogen auf gedoppelten, fein und reich emaillierten, kleinen Säulen mit Würfelkapitälen ruhen. In jeder Nische befindet sich eine aus Silberblech getriebene Statue in sitzender Stellung, die in ihrer idealen Auffassung und edlen Ausführung jedem Kenner sofort bekunden, daß sie aus der Hand desselben Künstlers hervorgingen, der auch die übrigen Figuren geschaffen hat. Die Gewänder sind nicht wie bei den Anhängern der byzantinischen Kunst in geraden, streng parallel laufenden Falten angeordnet, sondern sie schmiegen sich in schönem Fluß um die einzelnen Gestalten.

(Forts. folgt)



1 und 2: Offizielle Völkerschlachtdenkmals-Medaille des Deutschen Patriotenbundes, Leipzig
3 bis 10: Jahrhundert-Medaillen der Feldherren und Geistesheroen aus dem Freiheitskriege, nach Künstler-Entwürfen
Alleiniges Ausführungs- und Verkaufsrecht: Hofjuwelier Heinrich Schneider — Leipzig

Zu unseren Abbildungen

Auf den Seiten 595—605 zeigen wir wieder eine Anzahl künstlerisch und technisch gleich beachtenswerte Arbeiten von Rudolf Wolff, dem erfolgreichen Fachlehrer an der Fachschule zu Solingen. Bereits in der Nummer 19 vom Jahrgang 1912 unserer Zeitschrift haben wir die Tätigkeit und das vielseitige Talent Wolffs eingehend gewürdigt, wir können uns deshalb diesmal mit einem Hinweis auf unsere damaligen Ausführungen begnügen. Wir wollen aber nicht verfehlen, an dieser Stelle auf die reizvollen Arbeiten aus Kokosnuß (Abbildungen Seite 602 und 603) noch besonders aufmerksam zu machen, auch die prächtigen Kirchengeräte Seite 604 und 605 verdienen die größte Anerkennung.

Nebenstehend haben wir einige künstlerisch äußerst wertvolle Denkmünzen an die Freiheitskriege abgebildet. Fig. 1 und 2 stellen die offiziellen Völkerschlachtdenkmals-Medaille des deutschen Patriotenbundes dar, die besonders zu der bevorstehenden feierlichen Einweihung des Denkmals (am 18. Oktober) viel begehrt werden dürfte. Die Jahrhundert-Medaillen (Fig. 3—10) zeigen die Feldherren und Geistesheroen aus den Freiheitskriegen nach Künstlerentwürfen in lebensvoller Wiedergabe. In gleicher Art wie die abgebildeten werden noch Medaillen hergestellt von: Alexander I., Blücher, Bülow, Schwarzenberg, Kleist v. Nollendorf, Gneisenau, Bernadotte, Barclay de Tolly, Körner, Schill, Lützow, Stein, Hardenberg, Metternich, E. M. Arndt, Max v. Schenkendorf, Fichte, Wilh. v. Humboldt, Jahn, Kant.

Die Medaillen, deren Rückseite mit künstlerischen Jahrhundert-Motiven geschmückt sind, werden in Bronze und in Silber geliefert, und zwar jede Ausführung in zwei Größen (45 und 60 mm).

Die Abbildungen 5 und 6 sind auch als Mittelstücke zweier Prunkteller verwandt worden; Fig. 6 stellt die Erhebung und Fig. 5 den Sieg von 1813 dar.

Die genannten Medaillen und Denkmünzen haben bereits viele Liebhaber gefunden. Das alleinige Ausführungs- und Verkaufsrecht ist im Besitze des Herrn Hofjuweliers Heinrich Schneider, Leipzig, an den sich alle Interessenten wenden wollen.

Londoner Silberbericht

(Mitgeteilt von der Filiale der Württ. Vereinsbank in Schwäb. Gmünd)

Der Verlauf unserer jüngsten Berichtswoche ist recht unregelmäßig gewesen und die ungewisse Lage des Marktes ist fast fortgesetzt in erregten Schwankungen des Silberpreises zum Ausdruck gekommen.

In den ersten Tagen lag der Markt sehr fest und namentlich Kassasilber konnte, für indische Rechnung stark gesucht, rasch und lebhaft anziehen, um am Montag $28^{11}/_{16}$ d. für Kasse zu erreichen, während sich die Notiz für Lieferungsware auf $28^{5}/_{8}$ d. stellte. Der Umfang dieser dringenden Nachfrage überraschte den Markt und lenkte die Aufmerksamkeit auf die indische Regierung, von welcher man bereits in der Vorwoche allgemein vermutete, daß sie unter der Hand Silber kaufen ließe, und es besteht jetzt kein Zweifel mehr, daß in der Tat allerjüngst große Posten Silber für Rechnung der indischen Regierung aus dem Markt genommen worden sind. Welchen Umfang diese Regierungskäufe bisher angenommen haben, ist mit Sicherheit nicht zu sagen, jedenfalls aber dürften fast die gesamten Silberausfuhren nach Indien, welche über 1000000 Pfund Sterling betragen, ihren Weg in die indischen Münzen finden und man geht in der Annahme kaum fehl, daß noch weitere Posten Silber — man spricht von insgesamt 1500000 bis 2000000 Pfund Sterling — gesichert worden sind, die demnächst nach Indien überführt werden dürften. Wie wir hören, sollen von Shanghai in diesen Tagen 200000 Pfund Sterling Silber nach Indien abgegangen sein, und es ist sehr wohl möglich, daß auch dieses Silber für die indische Regierung bestimmt ist.

Während zu Anfang der Woche nur wenig Material an den Markt kam, brachten die höheren Preise im weiteren Verlaufe derselben China als Verkäufer in den Markt, und es kam zu umfangreichen Abgaben, welche eine Abschwächung von Silber bis vorgestern auf $28^{7}/_{16}$ d. für Kassa und $28^{5}/_{16}$ d. für Lieferung zur Folge hatten. Seitdem hat der Markt ein ruhigeres Aussehen angenommen; die indische Nachfrage hat scheinbar für den Augenblick nachgelassan, während die chinesischen Banken nicht nur aufgehört haben, Silber abzugeben, sondern in Eindeckung kürzlicher Verkäufe heute einiges Silber gekauft haben. Silber ist auf diese chinesischen Verkäufe hin zum Schluß der Woche wieder eine Kleinigkeit gestiegen, und wir verlassen den Markt zu den heutigen Preisen von $28^{9}/_{16}$ d. bezw. $28^{1}/_{2}$ d. in fester Haltung.

Man nimmt an, daß die indische Regierung ihre Käufe noch fortsetzen wird und rechnet daher mit weiterer Festigkeit des Marktes, solange die einstweilen eingestellten chinesischen Verkäufe nicht wieder aufgenommen werden.

Die Ankünfte von Barrensilber in dieser Woche betrugen

von New-York	252000	Pfund	Sterling
während die Ausfuhren			
nach Indien	1000000	"	"
nach Shanghai	20000	"	"
umfaßten.	1020000	"	"

Vom Diamantenmarkt

Die neuen amerikanischen Diamantenzölle treten, wie aus Antwerpen drahtlich gemeldet wird, nicht am 1. Oktober 1913, sondern erst am 1. Februar 1914 in Kraft. Man erwartet davon eine Belebung des amerikanischen Diamantengeschäfts in den nächsten Monaten.

Carl Fürstenbergs Austritt aus der Diamantenregie. Der Geschäftsinhaber der Berliner Handelsgesellschaft, Herr Carl Fürstenberg, hat nunmehr die in der letzten Aufsichtsratssitzung der Diamantenregie des deutschen Schutzgebietes angedrohte Niederlegung des Vorsitzes wahrgemacht, nachdem sowohl die Förderer als auch das Reichskolonialamt eine Zwangskontingentierung abgelehnt haben. Zu der jetzt erfolgten Demission des Herrn Fürstenberg wird mitgeteilt, daß dieser bereits einmal im Juni des Vorjahres den Vorsitz niederlegen wollte. Damals gab Herr Fürstenberg diese Absicht jedoch auf Drängen des Staatssekretärs Dr. Solff auf, da dieser die jetzt beendete Reise in die Kolonien vorher absolvieren wollte. Der stellvertretende Vorsitzende der Regie, Exzellenz von Moeller, hat auf den Antrag einiger Mitglieder des Aufsichtsrats inzwischen eine Sitzung desselben einberufen. Interessant ist übrigens, daß sowohl in der Regie als auch im Reichskolonialamt von dem Rücktritt Fürstenbergs noch nichts bekannt war, der indes von einer anderen zuständigen Stelle bestätigt worden ist.

Zollangelegenheiten

Französische Zollschikanen. Die diplomatischen Vorstellungen, die neuerdings von Deutschland wie auch von anderen Staaten, z. B. der Schweiz und England, gegen die überhand nehmenden französischen Zollplackereien erhoben worden sind, scheinen erfreulicherweise Beachtung zu finden. Die französische Regierung ist gegenwärtig mit einer eingehen-

den Prüfung dieser Proteste befaßt. Es soll zwar ihr Wunsch sein, die Schwierigkeiten nach Möglichkeit zu beseitigen, doch soll davon abgesehen werden, die wesentlichen Bestimmungen des Artikels 15 des Zollgesetzes von 1892, betr. Ursprungsmarken, abzuändern, da man hierin einen unentbehrlichen Schutz gegen betrügerische Konkurrenzmanöver ausländischer Fabrikanten erblickt. Indessen wird von der Regierung anerkannt, daß die Zollverwaltung, sei es aus Temperament, sei es einem Druck des französischen Handels nachgebend, die Tendenz gehabt hat, den Text des Artikels 15 in einem zu protektionistischen Sinne auszulegen, und es wird in offiziellen Kreisen zugegeben, daß die Übertreibungen eines schon hinreichend strengen Protektionismus zu berechtigten Klagen Anlaß geben können. Die französische Regierung soll daher gegenwärtig verschiedene Bestimmungen des französischen Tarifs mit der Absicht prüfen, den Bedürfnissen des internationalen Handels mehr als bisher Rechnung zu tragen, soweit das mit den Interessen des französischen Handels vereinbar ist.

Ablauf des Moratoriums in Bulgarien. Der allgemeine Zahlungsausstand in Bulgarien endet am 12./25 d. Mts. Der Zinssatz, den die Gläubiger beanspruchen können, beträgt 8%, die ursprüngliche Verfallzeit der Wechsel wird um 361 Tage verlängert. Ein Verzeichnis, aus dem im einzelnen die Verfalltage zu ersehen sind, ist von der Nationalbank in Sofia zusammengestellt worden und kann Interessenten vom Handelsvertragsverein, Berlin W 9, Köthener Straße 28/29, auf Wunsch zugestellt werden.

Exportangelegenheiten

Sofia. Die dem Süddeutschen Exportverein als Mitglied angehörige Firma Leon H. Bassan in Sofia, über welche nach Mitteilung des genannten Vereins vorzügliche Auskünfte vorliegen, bewirbt sich um Vertretungen von Pforzheimer Bijouterieartikeln. Interessenten wollen sich mit der genannten Firma in Verbindung setzen.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANTWORTEN:

Nr. 600. Bijouteriewaren aller Art, in Silber, Doublé und Unecht, liefert F. W. Klassert, Knopffabrikation, Hamburg 39, Barmbecker Straße 1, Hths. IV.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Todesfälle

Aschersleben. Am 4. Oktober starb hier der Goldschmiedemeister Johannes Paulmann im eben vollendeten 60. Lebensjahre.

Pforzheim. Herr Karl Kling, Mitarbeiter und Teilhaber der Firma Kling & Schmitt, Bijouteriefabrik, ist gestorben.

Jubiläen

Flensburg. Die Uhren-, Gold- und Silberwarenfirma Aug. W. Clausen, Inhaber Otto Wulff, feierte ihr 25jähriges Bestehen.

Hanau a. M. Der Prokurist der Firma Gebr. Schatt, Herr German Leuchter, konnte dieser Tage auf eine erfolgreiche 25jährige geschäftliche Tätigkeit zurückblicken. Die Anerkennung seiner verdienstvollen Mitarbeit kam durch Ehrungen verschiedener Art sowohl seitens seiner Chefs wie des Personals zum Ausdruck. Möge es dem Jubilar noch recht lange vergönnt sein, in gleicher geistiger und körperlicher Frische tätig sein zu können.

Betrug, Diebstahl und Einbruch

100000 Francs Prämie für die Wiederbeschaffung von Juwelen. Aus New-York wird gemeldet: Die Tochter des verstorbenen Eisenbahnkönigs Harriman hat für die Wiederbeschaffung der Juwelen, die ihr in der Nacht vom 26. zum 27. Juli von Dieben, die bisher noch nicht entdeckt sind, gestohlen wurden, die Prämie von 100000 Francs ausgesetzt.

Für 30000 Mark Juwelen gestohlen. In Hamburg wurde in der Nacht zum 1. Oktober ein Juwelendiebstahl verübt. Einbrecher drangen in das Juwelengeschäft von Rosenbrock am Schopenstehl und erbeuteten Juwelen im Werte von 30000 Mark. Die Polizei hat von den Dieben noch keine Spur.

Vereinsnachrichten

Stettin, den 3. September 1913.

Außerordentliche Generalversammlung

Zu der heutigen Sitzung im Kaiser-Wilhelm-Restaurant hierselbst sind sämtliche Herren Mitglieder schriftlich eingeladen worden. Erschienen sind 13 Mitglieder; entschuldigt 5. Außerdem ist Herr Magistratssekretär Henry erschienen.

Tagesordnung:

Änderung des § 1 der Satzungen, und zwar dahingehend, den Umfang der Innung auf den ganzen Regierungsbezirk Stettin auszudehnen.

Bei der Abstimmung wurde dieser Antrag einstimmig angenommen.

Anschließend an diese Sitzung weitere Tagesordnung wie folgt:

1. Bericht über den Verbandstag in Goslar und unseren Antrag.
2. Übernahme des Verbandstags in Stettin für 1915.
3. Bericht über Eingabe, während des Dezembers den Fortbildungsunterricht ausfallen zu lassen.
4. Besteckkonvention.
5. Lehrlingsprüfung.
6. Verschiedenes.

Nachträglich sind noch 3 Mitglieder erschienen; außerdem vom Gehilfenausschuß 6 Mitglieder.

Zu 1: Begrüßung der Herren vom Gehilfenausschuß durch den Vorsitzenden. Darauf Mitteilung des Vorsitzenden, daß unser zum Verbandstage gestellter Antrag betreffs der Reparaturenfrage vom Verband weiter verfolgt wird. Sodann Erläuterung über den auf dem Verbandstage vorgeführten Alarmapparat.

Zu 2: Wird der Vorstand die Sache in die Hand nehmen und später weitere Vorschläge machen.

Zu 3: Von der Zwangsinnung ist ein entsprechendes Schreiben an die Fortbildungsschulleitung gerichtet.

Zu 4: Soll ein Antrag betreffs Regelung der Detailpreise beim Vorstand der Silberwarenfabrikanten gestellt werden.

Zu 5: Die Freisprechung der ausgelernten Lehrlinge soll nach Beschluß der Versammlung durch besondere Feierlichkeiten gefeiert werden.

Zu 6: Es werden verschiedene die Innung berührende Fragen besprochen. Unter anderem wird beschlossen, daß die Meisterkurse des Informationskursus am Montag stattfinden sollen. Außerdem werden die Herren Kollegen ersucht, mitzuteilen, wer gewillt ist, Modelle für die Fachklasse anzufertigen, deren Zeichnungen ausliegen. Bewilligt sind hierfür 250 Mk.

Der Vorsitzende: Rud. Kunstmann, Obermeister.

Der Schriftführer: Max Neitsch.

34. JAHRGANG

DIE GOLDSCHMIEDE KUNST

NUMMER 42

Leipzig, den 18. Oktober 1913

Die Chemie und Galvanotechnik im Berufe des Goldschmieds!

(42. Forts.)

Das Leitendmachen der Formen. Ist das Original in einer der angegebenen Massen abgeformt, so muß die Form, bevor sie mit einer leitenden Schicht überzogen wird, für die Stromzuleitung hergerichtet werden. Handelt es sich um flache Reliefs, dann legt man um die Ränder einen etwa $^{1}/_{2}$ mm starken Kupferdraht, der oben an starken Einhängebügeln befestigt ist. Die Wachsplatten werden mit einigen Löchern versehen, in welche Kupferbügel eingreifen. In die Wachsplatten kann man auch beim Schmelzen die Aufhängestreifen mit einschließen, und um das Schwimmen des spezifisch leichteren Wachses zu verhüten, werden mehrere Schnüre eingeschmolzen, an die man zur Beschwerung Glas- oder Bleistücke anhängt. Die am Rande eingelegten feinen Kupferdrähte drückt man mit einem erwärmten Kupferstück in Form eines Lötkolbens in das dadurch weich werdende Wachs oder die Guttapercha ein und schabt den Kupferdraht wieder blank, falls sich geschmolzenes Wachs darüber gelegt haben sollte. Bei Metallmatrizen aus Blei oder einer der angegebenenMetallkompositionen werden bereits beim Gießen ein oder mehrere Zuleitungsdrähte eingelegt. Gipsformen werden mit einem dickeren Kupferdraht versehen. Die Zuleitung bei Gipsformen, die viel widerstandsfähiger sind als die Wachsformen, wird nach dem Leitendmachen oft noch dadurch verbessert, daß man einen dünnen Draht, z. B. bei Figuren oder dergleichen, in Spiralform derartig um die Form legt, daß der Draht an einigen Stellen die leitend gemachte Form berührt. Der Kupferniederschlag setzt sich dann gleichmäßiger an und deckt den Gips schneller, wodurch das Eindringen von Lösung in die Poren und das dadurch bedingte Zerreißen der Form verhindert wird.

Ist die Form hohl, hat man z. B. eine tiefe Vase in einem Stück abgeformt, so ist es zweckmäßig, die Stromzuleitung am Boden anzubringen, so daß das Kupfer von der tiefsten Stelle aus wächst, wodurch Randknospen vermieden werden; gleichzeitig erreicht man dadurch auch, daß die Stärke des Kupferniederschlages überall annähernd gleich wird. Nun folgt das Leitendmachen selbst. Hierfür bestehen eine ganze Menge Verfahren, die teils patentiert sind oder geheim gehalten werden. Hier sollen nur diejenigen angeführt werden, die sich in der Praxis bewährt haben.

Leitendmachen durch Graphit. Die gebräuchlichste Methode ist die des Graphitierens. Diese Methode wurde im Jahre 1873 von St. W. Wood vorgeschlagen. Als Material kommt nur reinster geschlämmter, sandfreier Graphit in Betracht, der reinen Kohlenstoff darstellt. Dr. Hermann Langbein wurde ein Verfahren patentiert, zum Reinigen von Graphit durch stufenweise Behandlung von rohem Graphit mit Schwefelsäure und Alkalien.*)

Feingemahlener roher Graphit wird mit Wasser zu einem Brei angerührt und dann konzentrierte, rohe Schwefelsäure zugesetzt. Letztere zersetzt bei der eintretenden Reaktionswärme die Silikate z. B. des Aluminiums, unter Bildung von schwefelsaurer Tonerde. Durch Verwendung konzentrierter Säure allein erfolgt die Zersetzung nur unvollständig, weil das entstehende Sulfat in der Säure unlöslich ist. Der Graphit wird darauf durch Dekantieren von der Flüssigkeit getrennt und mit

*) D. R. P. Nr. 109533 v. 10. 12. 98. Zus. z. P. 109533 Nr. 125304 v. 20. 6. 1900.

Wasser ausgelaugt, bis die Flüssigkeit nicht mehr sauer reagiert. Das Filtrat enthält schwefelsaure Tonerde und wird daraufhin weiter bearbeitet. Der zurückbleibende Graphit wird dann mit konzentrierter Natronlauge am besten in Autoklaven unter Druck erhitzt. Die durch die Zersetzung mit Schwefelsäure in leicht lösliche Form gebrachte Kieselsäure sowie die freie Kieselsäure und andere Verunreinigungen, die noch nicht gelöst sind, werden dabei gelöst. Diese Behandlung ergibt reinen Graphit, der nach dem Ablassen der Wasserglaslösung nur noch mit Wasser ausgewaschen und getrocknet zu werden braucht, um gebrauchsfähig zu sein.

Das bekannte Verfahren von Schössel (Mußpratt, Enzyklop. Handbuch der techn. Chemie, IV. Aufl., Bd. 4, Spalte 1569, 2. Abs.) beruht auf der abwechselnden Behandlung von Graphit mit Salzsäure und Alkali und ist mit dem vorstehenden Verfahren nicht zu verwechseln, weil Salzsäure den vorhandenen Ton nicht zersetzt. In der Kritik dieses Verfahrens ist daher mit Recht gesagt, daß die Einwirkung der Salzsäure zweckmäßiger an das Ende der Operation verlegt werde.

Die Behandlung von Graphit mit verdünnter Schwefelsäure allein, wie es zur Reinigung des rohen Graphits gelegentlich vorgeschlagen wurde, ergibt natürlich kein reines Produkt.

Das Graphitieren ist mit besonderer Sorgfalt auszuführen. Der Graphit wird auf die Wachsformen, Guttapercha- oder die mit Wachs getränkten noch lauwarmen Gipsformen aufgestreut und mit einem feinen Haarpinsel in schneller, drehender Bewegung aufgepinselt. Nach richtigem Graphitieren muß die Fläche glänzend metallisch schwarz aussehen. Der Kupferniederschlag würde löcherich ausfallen, wenn die Graphitierung unvollkommen war, wenn kleine Pünktchen oder Fleckchen der Matrizenoberfläche ungraphitiert geblieben sind. Es ist ein Irrtum, anzunehmen, daß man mit einer allzu weichen Bürste bessere Resultate erzielen könne, um die Feinheit der Form nicht zu zerstören; am besten wird ein ziemlich starker, allerdings weicher Haarpinsel benutzt. Nur Formen aus Wachs oder Gelatine werden mit feineren, weichen Bürsten oder Pinseln behandelt. Formen aus Guttapercha oder Mischungen mit Guttapercha pflegt man vor dem Graphitieren etwas anzuhauchen, damit der Graphit besser haftet.

Sollen Gips oder Holz, die mit Stearin getränkt wurden, graphitiert werden, so pinselt man am besten einen Graphitbrei auf, den man durch Anrühren mit Wasser herstellt. Man läßt trocknen und bürstet mit einer reinen Bürste den überschüssigen Graphit weg.

Wird das Graphitieren von Hand besorgt, so sollte diese Arbeit nie im Bäderraum ausgeführt werden, da die Bäder sonst leicht durch den Graphitstaub verdorben werden. In größeren Betrieben bedient man sich besonderer Graphitiermaschinen. Diese Maschinen arbeiten schneller und gleichmäßiger, als dies von Hand möglich ist.

Boudreaux*) schlägt vor, den zum Leitendmachen bestimmten Graphit vor dem Abformen auf das Wachs usw. zu streuen. Etwa aufzubringendes Bronzepulver soll dann durch ein vorher aufzustreichendes Klebemittel oder durch Anwärmen der Form festgehalten werden.

Dr. G. Langbein bringt in seinem Handbuch der galvanischen Metallniederschläge, IV. Aufl. 1898, S. 380, ein Verfahren, das den Übergang zu den chemischen Methoden der Leitendmachung bildet. Danach soll ein gleichmäßiger, schnell zuwachsender Kupferüberzug über die graphitierte Fläche dadurch erhalten werden, daß man sie vorerst mit Spiritus übergießt, diesen ablaufen läßt und nun mit einer 20 prozentigen Kupfervitriollösung übergießt (ohne Schwefelsäure). Nun werden feinpulverisierte (gesiebte!) Eisenfeilspäne mit einem sehr feinmaschigen Siebe aufgesiebt und mit einem Pinsel aus feinen, langen Haaren mit der Kupferlösung verrührt und mit dem Graphit in Kontakt gebracht. Dabei scheidet sich am Graphit metallisches Kupfer aus und nach dem Abspülen der so behandelten Fläche und mehrmaliger Wiederholung der Prozedur soll eine ziemlich zusammenhängende Kupferhaut erzielt werden, auf der das Kupfer, namentlich auf den vertieften Stellen der Formen, rasch zugehen soll Jedenfalls muß aber die Behandlung mit Eisenfeile sehr vorsichtig gemacht werden, damit die Feinheiten der Matrize nicht leiden; auch muß das Bestreuen mit Eisenfeile langsam ausgeführt werden, weil die dabei auftretende Erwärmung den Wachsformen gefährlich werden könnte.

Ein nicht genügend begründeter Vorschlag stammt von Stouls,**) welcher anstatt Wasser Milch verwendet, um damit Graphit zu einem Brei anzurühren und auf die Matrizen aufzutragen.

Ash, Grill und Green***) empfehlen, nichtleitende Gegenstände zunächst in Lösungen von Schellack, Kopal- oder anderen Lacken zu tauchen, denen fein verteiltes Kupferpulver usw. beigegeben

*) D. R. P. Nr. 84 235 von 1893, Jahrbuch für Elektrochemie II, 195.
**) D. R. P. Nr. 74 447 vom 26. 9. 1893, vergl. auch Jahrbuch für Elektrochemie I, 187.
***) E. P. Nr. 5372 von 1893, Jahrb. f. Elektrochemie I, 187.

ist. Die derart behandelten Gegenstände werden hierauf mit Wasser abgespült und nötigenfalls nochmals abgebürstet, um den überflüssigen Lack zu entfernen. Dann folgt ein 5 Minuten langes Eintauchen in eine Silbernitratlösung, wobei sich auf der Oberfläche des Gegenstandes eine dünne Silberschicht bildet, die sich zur Aufnahme eines weiteren Metallbelages vorzüglich eignen soll.

Ein Verfahren zur Herstellung leitender Überzüge auf Nichtleitern für galvanoplastische Zwecke wurde Krack patentiert.*) Er verwendet eine Mischung von:

Butter	1,5 Teile
Terpentin	1 Teil
Mineralöl	0,5 „

und rührt Bronzepulver in die Masse ein. Diese an und für sich schon leitende Masse wird auf die zu präparierenden Gegenstände aufgestrichen (er führt Leder, Zelluloid, tierische und pflanzliche Gewebe an), getrocknet und die Gegenstände dann noch, ähnlich wie bei der Graphitierung, mit Bronzepulver glänzend gebürstet und vor dem Einhängen in das Bad in bekannter Weise mit Spiritus übergossen.

Metallpulver zum Leitendmachen. Neben Graphit wurde auch die Anwendung von fein verteiltem Blei als Material zum Leitendmachen vorgeschlagen. Praktischer aber wäre wohl, fein verteiltes Kupfer hierzu zu verwenden, wie solches Dr. Pfanhauser elektrolytisch aus verdünnten Kupfervitriollösungen in vorzüglicher Qualität erhalten hat, oder solches Kupfer in Verbindung mit Graphit. Als ganz brauchbares Material hat sich auch die feine Goldbronze erwiesen, besonders da deren Leitvermögen im Vergleich zum Graphit ganz bedeutend ist und daher ein „Zugehen" der leitend gemachten Stellen viel rascher erfolgt als bei Anwendung von Graphit. Immerhin aber haftet der Graphit infolge seines fettartigen Zustandes viel fester an der Form als die verschiedenen Metallpulver; nur die warm behandelten Stearin- oder Wachsformen bilden eine Ausnahme, da auf diesen das Metall besser haftet. Immer fallen jedoch die galvanoplastischen Niederschläge auf mit Metallpulver leitend gemachten Formen rauher aus als auf graphitierten.

Die chemischen Metallisierungsverfahren. Die chemischen Metallisierungsverfahren bezwecken, im Gegensatz zum Graphitierungsprozeß, direkt eine leitende Metallhaut auf den Nichtleitern niederzuschlagen; es werden auch bereits alle erdenklichen Gegenstände galvanoplastisch mit Metall überzogen, die vorher auf chemischem Wege leitend gemacht wurden.

Selbst Holz kann man auf diese Art verkupfern und vernickeln. Parkes**) benutzt hierzu folgendes Verfahren:

Um einen leitenden Untergrund zu erzielen werden die zu überziehenden Gegenstände zunächst in ein Bad getaucht, das aus einer Lösung von 1,5 g Kautschuk und 4 g Wachs in 10 g Schwefelkohlenstoff besteht. Diese Lösung ist mit einer Lösung von 5 g Phosphor in 60 g Schwefelkohlenstoff mit 5 g Terpentin und 4 g gepulvertem Asphalt zu vermischen. Nach dem Trocknen kommen die Gegenstände in eine Lösung von 2 g Silbernitrat in 600 g Wasser bis ihre Oberfläche eine dunkle Metallfarbe annimmt; sie werden nun mit Wasser gewaschen und schließlich in eine Lösung von 10 g Goldchlorid in 600 g Wasser gebracht, worin sie sich bräunlich färben; sie sind dann für jeden galvanoplastischen Überzug vorbereitet.

Langbein empfiehlt, die Gegenstände zunächst in eine jodkaliumhaltige Lösung von Kollodium in Äther und dann bei Lichtabschluß in eine Silbernitratlösung einzutauchen, bis sie sich gelblich färben. Nun werden sie gewaschen, eine Zeitlang dem Lichte ausgesetzt, dann auf elektrolytischem Wege mit einer als Untergrund dienenden Kupferschicht versehen und schließlich ins galvanoplastische Bad gebracht.

Am häufigsten wird die Metallisierung durch Silber oder durch Jodsilber ausgeführt.

Heeren bildet eine Schwefelsilberschicht dadurch, daß er die Matrize mit einer Lösung von:

Silbernitrat	100 g
Wasser	200 g
Ammoniak	250 g
Alkohol	300 g

befeuchtet und in einem geschlossenen Kasten Schwefelwasserstoffdämpfe darauf einwirken läßt. Die Gegenstände werden hierauf sauber abgespült und sind dann zum Einhängen in die Bäder fertig.

Brandely gibt speziell für Gipsformen folgende Vorschriften: Zuerst taucht man die aus Gips gefertigten Formen in ein Bad aus weißem oder gelbem Wachs, um die Poren des Gipses möglichst auszufüllen. Man läßt die Formen so lange in dem Wachsbade liegen, bis sie die Temperatur des Bades angenommen haben, nimmt sie mit ganz trockenen Geräten heraus, läßt das überflüssige Wachs abtröpfeln und die Form erkalten.

Nun bereitet man eine Lösung von:

250 g möglichst weissem Phosphor in
1 kg Schwefelkohlenstoff.

Man braucht nur den Phosphor in die Flüssigkeit einzumengen und zu schütteln, dann löst sich

*) D. R. P. Nr. 122664 vom 26. 4. 1900, Z. f. Elektrochemie VIII, 107.
**) Z. f. Elektrochemie III, 174.

derselbe sehr bald vollständig auf. Hierauf werden 200 g Silbernitrat in 1 Liter Wasser aufgelöst; beide Flüssigkeiten gießt man dann, jede für sich, in ein passendes Gefäß, etwa in eine Porzellanschale. Nun taucht man die an einem Kupferdrahte oder besser an einem Silber-, Gold- oder Platindrahte befestigten, zu metallisierenden Stücke in die Phosphorlösung, läßt abtropfen und legt sie mit der verzierten Seite nach oben auf ein Stück Schwarz- oder Zinkblech. Sobald der Schwefelkohlenstoff verdampft ist und Phosphordämpfe sich zu entwickeln anfangen, muß man die Gegenstände in das salpetersaure Silber tauchen, jedoch nicht eher, bis sie völlig trocken geworden sind (auch die vertieften Stellen). Mit einem feinen Dachshaarpinsel verreibt man die silberhaltige Flüssigkeit auf der Form in alle vertieften Stellen, so daß kein einziger Punkt unbedeckt bleibt, da sonst der folgende Niederschlag kleine Löcher aufweisen würde.

Ist die Form überall mit Silberlösung benetzt, dann nimmt man sie heraus, läßt sie abtropfen und hängt sie an einer passenden, vor Staub geschützten Stelle an dem kupfernen Leitungsdrahte auf. Das Silber wird sehr bald reduziert; sobald reine Farbe erscheint, ist der richtige Zeitpunkt gekommen, das Stück in das Niederschlagsbassin zu bringen und der Einwirkung des Stromes zu unterwerfen.

Nach vollendeter Arbeit gießt man die phosphorhaltige Flüssigkeit vorsichtig in eine Flasche mit eingeriebenem Glasstöpsel. Zum Arbeiten mit dieser Lösung nehme man wegen der leichten Entzündbarkeit nur Tische, die mit Zinkblech belegt sind, und hüte sich, daß etwas auf die Kleider tropft.

Eine direkte Versilberung der Formen erzielt man nach folgender Vorschrift. Man bereitet sich zwei Lösungen, und zwar:

I { **1 Gewichtsteil Silbernitrat**
8 Gewichtsteile Wasser

II { **0,8 Gewichtsteile Seignettesalz**
385 Gewichtsteile siedendes Wasser.

Lösung I wird zur Lösung II gegossen, etwa zehn Minuten gekocht, erkalten gelassen und filtriert. Diese Mischung ergibt die Lösung A.

Man stellt sich nun eine Lösung B her, indem man

4 Gewichtsteile Silbernitrat in
32 Gewichtsteilen Wasser

löst und mit Salmiakgeist tropfenweise versetzt, bis der braune Niederschlag von Silberhyperoxyd eben verschwindet; dann wird mit 360 Teilen Wasser verdünnt und die Lösung B ist fertig.

Durch Zusammengießen gleicher Mengen ($^1/_2$, 1 oder 2 Liter, je nach Bedarf) von A und B erhält man die Versilberungslösung. Diese Lösung wird auf die zu versilbernden Stücke ausgebreitet, nötigenfalls umrahmt man flache Stücke mit Glaserkitt und schichtet etwa 1 cm hoch von der Lösung auf. Die Lösung soll so warm verwendet werden, als es das zu versilbernde Material nur verträgt. Auf diese Weise kann man Glas oder Marmor mit einer glänzenden Silberschicht überziehen, der bei größerer Dicke schwarz wird. Die Silberausscheidung wird drei- bis viermal wiederholt, wonach man einen sehr gut leitenden Überzug erhält.

Für Metallüberzüge auf Gegenständen aus Holz wird nach Burges*) in nachstehender Weise verfahren. Der Gegenstand wird kurze Zeit in Paraffin getaucht, das rasch in die Poren eindringt. Durch Einlegen in Ligroin wird das Paraffin dicht an der Oberfläche des Holzes wieder aufgelöst und die äußeren Poren werden wieder zur Wasseraufnahme befähigt. Der Gegenstand wird dann mit Kupfersulfatlösung oberflächlich getränkt und scharf getrocknet. Das in den Fasern des Holzes sitzende Kupfersulfat wird nun durch Behandlung mit Schwefelwasserstoff, letzteres entweder in Gasform oder in wässeriger Lösung, in Schwefelkupfer übergeführt, wodurch die Oberfläche vollständig mit Schwefelkupfer überzogen wird. Das Schwefelkupfer reduziert Burges hierauf zu metallischem Kupfer, indem er in einer Chlornatriumlösung durch naszierenden Wasserstoff die Schwefelkupferelektrode etwa 10 Minuten kathodisch behandelt und mit einer anliegenden Drahtspirale in Windungen von 1 cm Steighöhe umwickelt. Die Stromdichte wird möglichst hoch genommen. Der Gegenstand ist dann sofort zur Metallfällung in den galvanoplastischen Bädern geeignet und die Niederschläge haften sehr gut. Dieses Verfahren stellt sich natürlich billiger als wenn man mit Gold- und Silberhäutchen arbeitet.

*) Elect. World 1898, Bd. 32 S. 113. — Jahrb. für Elekrochemie, Bd. V, S. 398.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 601. Wer liefert goldenen Herrenring mit Totenkopf? Im Kopf ist Kapsel zum Öffnen enthalten, soll unter dem Namen Giftring bekannt sein.

Nr. 602. Welcher Fabrikant liefert große Posten in Korallen sowie Perlenseide mit zwei Nadeln zum Wiederverkauf? Es kommen jedoch nur Fabrikanten in Betracht.

Nr. 603. Wer kann mir eine leistungsfähige Fabrik angeben, die Kombination-Varrities herstellt?

Maßnahmen gegen das Ueberhandnehmen bezw. Eindringen der Versand- und Abzahlungsgeschäfte in unser Gewerbe

Referat, gehalten von Rudolf Menzel—Berlin
auf dem XIII. Verbandstag des Verbandes Deutscher Juweliere, Gold- und Silberschmiede in Goslar a. Harz

(Schluß)

Ferner erschien in der Handwerks-Zeitung zu Berlin und Frankfurt in No. 30 vom 25. Juli d. J. auf Seite 237 unter „Verschiedenes" eine amtliche Bekanntmachung aus dem Reichsanzeiger, und zwar:

„In Nr. 171 des „Deutschen Reichsanzeigers" wird erneut folgender Erlaß des Kriegsministeriums vom 15. d. Mts. veröffentlicht: „Es wird hiermit zur allgemeinen Kenntnis gebracht, daß den Unteroffizieren und Mannschaften der Armee dienstlich verboten ist, innerhalb ihrer eigenen oder einer fremden Truppe der Behörde, Zivilpersonen oder den Handwerksmeistern der Truppen und der militärischen Anstalten usw. zur Ausübung des Gewerbebetriebes Beihilfe zu leisten, insbesondere durch Vermittlung oder Erleichterung des Abschlusses von Kaufgeschäften, Versicherungsverträgen u. dergl. Den Unteroffizieren und Mannschaften ist befohlen, von jeder an sie ergehenden derartigen Aufforderung ihren Vorgesetzten Meldung zu machen".

Diese Bekanntmachung dürfte für uns einen großen Erfolg bedeuten.

Wieweit die Organisation in den Versandgeschäften geht, beweist, daß ein Berliner Versandhaus für Juwelen und Goldwaren sogar eine besondere Zeitung herausgegeben hat, betitelt „Der Berliner Volksfreund", welche den Familien zugesandt wird. In derselben erscheinen neben einer im Leitartikel befindlichen Erzählung, welche sich besonders mit dem Tragen von Schmuck und anderer Waren der betreffenden Firma befaßt, ausschließlich Annoncen von Anpreisungen ihrer Artikel. Es sind ferner darin Ausschreibungen, humoristische Ecke und Preisrätsel und sonstige Darstellungen enthalten. Auch zur Bequemlichkeit sind Bestellzettel an die Firma beigegeben.

Nun komme ich zu den Reisenden, welche die Bureaus der Behörden, Bahnarbeiter auf den Güterböden, der Magistrate u. a. m. mit großem Erfolg aufsuchen. Da ich von letzteren verschiedene Beamte kenne, versuchte ich von diesen die Ursache zu erfahren, warum die Beamten es vorziehen, nach derartigen Katalogen zu kaufen und die ansässigen Geschäfte zu meiden? Die Antworten waren folgende: Die Beamten ziehen diese Art des Einkaufs erstens aus Bequemlichkeit, zweitens, weil es ihnen leicht gemacht wird, durch Teilzahlung zu kaufen, vor. In den ansässigen Geschäften genieren sie sich, diesen Wunsch zu äußern.

Daß das Publikum heute so bequem geworden ist, verdanken wir zum größten Teil den Warenhäusern, welche fast jeden Einkauf der Hausfrau ins Haus schicken. Daß man auch Schmuckstücke aus Bequemlichkeitsgründen mit Hilfe von Katalogen und Zeitungsannoncen kauft, beweist das Vorgehen der Wiesbadener Juwelen-Gesellschaft einerseits, andererseits die Form der Annonce der Firma Stöckigt in Dresden. Das Publikum vergißt hierbei, daß die außerordentlich großen Spesen, welche z. B. bei der Drucklegung der Kataloge, Zeitungsannoncen, angeblicher Aufklärungsschriften für das Publikum, Steintabellen usw. entstehen, von diesem selbstverständlich mitbezahlt werden müssen. Das ergibt sich trotz der früher gemachten Behauptung, daß sie billiger seien als ein Ladengeschäft, an den für ihre Waren geforderten Preisen. Sofort kam mir die Idee, daß doch hier Abhilfe zu schaffen möglich sei. Ich habe nun auf meinen Namen zur Veranschaulichung Geschäftskarten drucken lassen, welche ich hiermit verteile und Ihre Ansicht gerne hören möchte, da ich die Idee für diskutabel halte.

Was aber allem bisher Dagewesenen die Krone aufsetzt bezügl. der Form der Annonce, sind die recht sehr zweifelhaften Anpreisungen der Wiesbadener Juwelengesellschaft: „Preissturz auf dem Juwelenmarkt?", „Edelsteinschmuck jetzt für jeden erschwinglich" u. a. Aus allen Gauen Deutschlands gingen nun dem Verbande sowie dem Ausschuß die verschiedensten Zeitungen zu. In Nr. 19 der Deutschen Goldschmiede-Zeitung vom 10. Mai d. J. erschien sogar ein Inserat der Firma Deutsche Edelsteingesellschaft vorm. Hermann Wild, Act.-Ges. in Idar, mit folgendem Wortlaut (ebenfalls in unserer Zeitschrift. Anmerk. der Red.):

Erklärung!

Betrifft
Reklame der Wiesbadener Juwelen-
Gesellschaft m. b. H., Wiesbaden.

Da die vorgenannte Firma unserer wiederholten Aufforderung, die Art ihrer marktschreierischen Reklame zu mäßigen und die Überschrift in ihrem bekannten Reklameartikel „Preissturz auf dem Juwelenmarkt" fallen zu lassen, nicht nachgekommen ist, sahen wir uns mit

Brief vom 24. April d. J. veranlaßt, die Wiesbadener Juwelen-Gesellschaft erneut zu ersuchen, unserem Verlangen stattzugeben. — Auf die darauf erhaltene ablehnende Antwort hin erklären wir hierdurch, daß wir mit der Reklame der Wiesbadener Juwelen-Gesellschaft über synthetische Edelsteine nichts gemein haben, daß wir dieselbe vielmehr völlig mißbilligen. Wir haben daher auch unsere Geschäftsverbindung mit vorgenannter Firma abgebrochen. Zudem sind wir der Überzeugung, daß die farbenprächtigen synthetischen Edelsteine immer mehr Liebhaber finden und sich ständig weiter einbürgern, ohne daß es dazu einer in einem bramarbasierenden Tone gehaltenen Reklame bedarf.

Idar, den 5. Mai 1913.

Deutsche
Edelstein-Gesellschaft vorm. Herm. Wild
Act.-Ges.

Auch im „Schwarzwälder Boten" vom vergangenen Jahre war eine recht fragwürdige Annonce enthalten, bezügl. des Einsetzens synthetischer Edelsteine in vorhandene Ringe, Broschen und Armbänder.

Herr Rechtsanwalt Schönrock, unser Rechtsbeistand, schrieb unterm 1. Mai d. J. in der Nr. 9 der „Mitteilungen" auf Veranlassung des Ausschusses zur Bekämpfung des unlauteren Wettbewerbs einen Artikel, von mir unterzeichnet, welcher die Wiesbadener Juwelen-Gesellschaft zu einer sehr großen Annonce in den gelesensten Zeitungen veranlaßte: „Flucht in die Öffentlichkeit". Ich darf wohl annehmen, daß die meisten Kollegen diese Annonce gelesen haben. Hierauf hat Herr Rechtsanwalt Schönrock in Nr. 13 der „Mitteilungen des Verbandes" vom 1. Juli d. J. unter gleichzeitigem Abdruck der ganzen Annonce eine entsprechende Erwiderung geschrieben, welche wohl durch ihre Form wie des sachlichen Tones den Beifall der beteiligten Kreise gefunden haben dürfte. In der Annonce „Flucht in die Öffentlichkeit" wurde u. a. gedroht, uns zu verklagen. Wir sehen einer derartigen Klage mit Ruhe entgegen, da die in den Annoncen „Preissturz" usw. wie auch in den Broschüren gemachten Angaben sehr leicht zu widerlegen sind. Hierbei kommt uns ein Artikel der Pforzheimer Bijouteriezeitung vom 1. August d. J., Seite 459, Leitartikel, sehr gut zu Hilfe, und zwar heißt es da, daß die in den Ankündigungen der Wiesbadener Juwelen-Gesellschaft zitierten wissenschaftlichen Äußerungen nicht der Wahrheit gemäß wiedergegeben sind, besonders die des Herrn Dr. Alfred Eppler.

Daß mit den synthetischen Rubinen und Saphiren das eintritt, was wir in unserer Stellungnahme gegen die Bezeichnung „synthetisch" bei den verschiedenen Sitzungen in der Berliner Handelskammer fürchteten und die klare Bezeichnung „Kunstrubine" und „Kunstsaphire" mit Recht verlangen, hat inzwischen ein Fall bewiesen, bei dem ich Gelegenheit hatte, mich zu überzeugen, daß unsere Voraussetzungen richtig waren. Einem hiesigen ersten Engros-Hause wurden von einem Pforzheimer Fabrikanten moderne, lange Nadeln, mit guten Brillanten in Platin ausgefaßt, geliefert, in der einen ein Saphir, in der anderen ein Rubin, beide carré geschliffen. Beide waren als „echte Steine" fakturiert. Der hier als Sachverständige bekannte Kollege Houdelet bekam diese infolge Zweifel an der Echtheit als Natursteine zur Untersuchung. Ganz zufällig besuchte ich denselben und unter anderen legt er mir die beiden Nadeln mit dem Bemerken vor: „Für was halten Sie die beiden Farbsteine?" Mit Hilfe meiner stets bei mir befindlichen Lupe konnte ich feststellen, daß es „synthetische" waren. Ich sprach dies aus und es wurde mir mit den Worten bestätigt: „Das stimmt". Da ich mich für den Ausgang der Sache sehr interessierte, erfuhr ich, daß der Fabrikant dies aber nicht gewußt hätte! Er sollte alsdann seinen Steinlieferanten nennen, damit man diesen sich wenigstens etwas näher ansehen konnte, das tat er aber bis jetzt nicht.

Welche Weiterungen einem gutgläubigen Juwelier aus dem Bezug solcher Ware ohne genaue Prüfung der Farbsteine entstehen können, will ich nur anzudeuten wagen. Eine Dame kauft eine derartige Brosche und nach längerer Zeit, d. h. nach sechs Monaten, wird ihr von anderer Seite gesagt, daß dieser Stein kein Naturstein, sondern ein synthetischer Saphir bezw. Rubin sei. Ich wette, er ist nicht nur seine Kundschaft los, sondern kann noch in den Verdacht des Betrugs kommen. Der Fabrikant dagegen ist nicht mehr zu fassen, da nach handelsüblichem Gebrauch die Zeit eines Regreßanspruches verstrichen ist. Man kann aber andererseits auch zu der Annahme gelangen, daß der Fabrikant die Steine absichtlich gefaßt hat, um dadurch einen persönlichen Vorteil zu haben, andernfalls aber der Beweis erbracht ist, daß Natursteine nicht den Preissturz erlebt haben, der z. B. von der Wiesbadener Juwelen-Gesellschaft mit dem Fragezeichen „?" in so marktschreierischer Weise behauptet wird, sondern es vielmehr Tatsache ist, daß die orientalischen Saphire im Preise gestiegen sind. Wenn die Wiesbadener Juwelen-

Gesellschaft in ihren Broschüren behauptet, daß es selbst einem Fachmann unmöglich ist, synthetische Steine von Natursteinen zu unterscheiden, so kann man diese Verdächtigung gar nicht energisch genug zurückweisen. Gewiß mag es in kleineren Städten einige Kollegen geben, welche nicht genügende Gelegenheit haben, sich mit den Erkennungsmerkmalen zu beschäftigen und die dazu nötigen Lupen sich nicht anschaffen. Für jeden strebsamen Juwelier aber ist es heute keine Unmöglichkeit, einen Kunststein von einem Naturstein zu unterscheiden. Dies kann hier auf dem Verbandstage gar nicht laut und deutlich genug ausgesprochen werden, damit es den Weg durch die Tagespresse findet. Wir hatten Gelegenheit im Berliner Lokal-Anzeiger vom Sonntag, den 22. Juni d. J., unter dem Abschnitt „Öffentliche Meinung" einen Artikel zu finden, wo wir über die Form der Verteidigung eines Kunstgewerblers nur unsere vollste Genugtuung und Anerkennung aussprechen konnten, um so mehr, als hier einmal ein Kollege sich die Zeit genommen, mit Hilfe seiner Feder seinem berechtigten Unmut Luft zu machen. Wir werden es nicht unterlassen, auf diesem Wege zu versuchen, weiter zu gehen, um dem Publikum gegenüber diese schamlosen Ankündigungen in das richtige Licht zu stellen und es vor Ausbeutung zu schützen. (Der betreffende Artikel wird vorgelesen.)

Was die übertriebene Reklame der Juwelen-Gesellschaft als solche betrifft, so hatte ich vor einigen Tagen Gelegenheit, ein solches Stück zu sehen, und zwar einen Marquisenring für einen sehr annehmbaren Preis. Die Karmoisierung des Ringes war, sage und schreibe, aus 800 Silber montiert, die Schiene war natürlich 14 Karat Gold. So etwas dürfte es bei einem Juwelier nicht geben. An uns soll es nicht liegen, jederzeit die nötige Richtigstellung vorzunehmen.

Um nun gegen das Überhandnehmen dieser Versand- bezw. Abzahlungsgeschäfte sowie gegen den Schleichhandel im allgemeinen zu Felde zu ziehen, habe ich in einer Sitzung des Ausschusses den Vorschlag gemacht, uns nun in Form eines netten Büchelchens aufklärend an das Publikum zu wenden. Die Anregung fand den ungeteilten Beifall der anwesenden Kollegen. Mir wurde nachher auch vom Uhrmacherbund durch Herrn Marfels das gesamte Material, welches in Uhrmacherkreisen zur Abhilfe angewandt wird, bereitwilligst zur Verfügung gestellt, das aber in Art und Form für unser Gewerbe nicht verwendbar erscheint. Ich gestatte mir nunmehr, Ihnen einige Probeabdrücke bezügl. Form, Vorwort und Inhalt zur gefl. Beurteilung zu überreichen mit der Bitte, evtl. freundlichst Vorschläge zur Verbesserung zu machen. Ich bin weit entfernt, zu behaupten, daß ich damit schon alles getroffen habe. In diesem berechtigten Kampfe gegen die uns in unserer Existenz bedrohenden Parasiten rufe ich Sie alle zur Mitarbeit und zum Kampfe auf. Nur auf diesem Wege können wir auf Erfolge rechnen.

Ich gestatte mir zum Schluß zu bemerken, daß dieses Referat im Auftrage des Ausschusses zur Bekämpfung des unlauteren Wettbewerbes im Edelmetall-Gewerbe, E. V., gehalten wurde, und zwar in meiner Eigenschaft als Vorsitzender desselben.

Die Feuerung zum Härten des Stahles

Als oberste Forderung, die zugleich nicht nachdrücklich genug betont werden kann, ist eine Gleichmäßigkeit des Feuers anzustreben. Gerade die allerneuesten wissenschaftlichen Versuche haben ergeben, daß alle Härterisse auf eine ungleichmäßige Erwärmung des Stahles zurückzuführen sind, vorausgesetzt, daß nicht schon im Material selbst Fehler sind und daß die für die betreffende Stahlsorte zulässige Temperatur nicht überschritten wurde. Als zweite Forderung muß aufgestellt werden, daß die Feuerung keinerlei schädigende Beimengungen haben darf, wobei insbesondere der Schwefel eine gefährliche Rolle spielt, der in der Feuerung sofort verdampft und sich chemisch mit dem Stahl verbindet, worauf in der betreffenden Stahlsorte die Härtefähigkeit ein- für allemal zerstört ist. Die Feuerung soll genügend groß sein; doch soll die Luft möglichst abgeschlossen sein zur Vermeidung des Hammerschlags. Die Erwärmung zum Härten soll rasch vor sich gehen, was jedoch keineswegs auf Kosten der Gleichmäßigkeit geschehen darf, da diese in allererster Linie auch hier vorzuziehen ist. Außerdem ist eine möglichst genaue Regulierung und insbesondere auch Messung der jeweiligen Temperatur technisch vorzuziehen.

Das offene Feuer trägt die Gefahr der ungleichmässigen Erwärmung im höchsten Grade in sich, denn der Unterschied von wenigen Temperaturgraden kann mit dem bloßen Auge niemals erkannt werden und die Kanten und Ecken müssen notwendigerweise eine höhere Temperatur annehmen als der Kern des Härtestückes. Auch die Bildung von Glühspan ist dadurch ermöglicht.

Man pflegt daher die Härtestücke in Blechkästen einzupacken unter Zugabe von Kohlenstoff abgebenden Substanzen. Doch ist auch dadurch keine völlige Garantie für gleichmäßige Erwärmung abgegeben. Auch ist es bei dieser Vorsichtsmaßregel noch möglich, daß Reste von Schwefel in das Härtestück gelangen können. Zurzeit ist jedoch ein hoher Vorteil noch darin zu erkennen, daß die älteren Arbeiter auf dieses Verfahren eingearbeitet sind und im Verhältnis zu ihrer Einrichtung tatsächlich noch recht gute Resultate erzielen.

Eine wesentliche Verbesserung stellt schon der geschlossene Ofen dar. Die Feuerung kann für Gas, Koks oder Oel vorgesehen sein. Der Hauptvorzug besteht darin, daß die Luft abgesondert wird. Die Temperatur kann durch ein Schauloch kontrolliert werden, wenn nicht besser ein Pyrometer eingesetzt werden will. Ein weiterer Vorzug ist der, daß die teure Holzkohle als Brennstoff entbehrt werden kann. Die Härtehitze ist beim Muffelofen nach verhältnismäßig kurzer Zeit erreicht, auch kann der Glühraum besser ausgenutzt werden. Zu empfehlen ist derselbe, wo wegen zu teuren Strompreisen die elektrische Erwärmung unzulässig ist oder wo keine Gasanstalt da ist. Die Oxydation ist, da keine Luft zutreten kann, vollständig vermieden. Es kann sogar nach neueren Erfahrungen bewerkstelligt werden, daß in dem Glühraum stets ein Überschuß an Kohlenstoff vorhanden ist, weil im Heizgas Kohlenstoff noch frei ist, wobei im Innern der Muffel ein Überdruck herrscht, der die atmosphärische Luft nicht herein läßt. Diese wird vielmehr dem Regulierventil in geeigneter Menge zugeführt. Besondere Konstruktionen sind die Salzbadöfen, dann kommt in Betracht die Verwendung des Bleibades, während zum Anlassen das Oelbad oder das Zyankalibad eine weite Verbreitung gefunden hat. Auch Sandanlaßöfen werden gebaut. Über die elektrische Heizung sei für das Härten als besonderer Vorzug genannt, daß sie äußerst genau zu regulieren ist und daß sie tatsächlich eine bisher ungeahnte Gleichmäßigkeit in der Erwärmung ermöglicht. Ein weiterer Vorzug der elektrischen Heizung ist es, daß man ganz ungeschulte Arbeiter nehmen kann.

Wir werden noch auf die einzelnen Bauarten der modernsten Härteöfen zurückkommen.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Todesfälle

Aschersleben. Herr Goldschmiedemeister Johannes Paulmann ist im 60. Lebensjahre gestorben.

Jubiläen

Berlin. Der Goldschmied Reinhold Jäger feierte am 8. Oktober sein 25 jähriges Jubiläum als Gehilfe bei der Firma Wilhelm Mehlhose.

Flensburg. Die Uhren-, Gold- und Silberwarenfirma Aug. W. Clausen beging dieser Tage ihr 25 jähriges Geschäftsjubiläum.

Stuttgart. Bei der Firma Gebr. Wall, Goldwarenfabrik, feierte der Goldarbeiter Max Weinert sein 40jähriges Geschäftsjubiläum. Dem Jubilar wurde aus diesem Anlaß von den Geschäftsinhabern ein ansehnliches Geldgeschenk überreicht.

* * *

Bensheim (Hessen). Herr Uhrmacher und Goldarbeiter Phil. Klein und Frau feierten das Fest der silbernen Hochzeit.

Mannheim. Herr Helffenstein, Prokurist bei dem Hofjuwelier Heisler, feierte das Fest der silbernen Hochzeit.

Meisterprüfungen

Essen. Vor der Handelskammer zu Düsseldorf haben die Goldschmiede J. Beckmann, in Firma Wenz & Beckmann und E. Hittler vorm. Gebr. Engelsberger die Meisterprüfung bestanden.

Osnabrück. Die Meisterprüfung in der Goldschmiedekunst bestand mit „sehr gut", wie nachträglich mitgeteilt sei, Herr E. Heines, hier. Herr Heines hat das Dieckmannsche Goldwarengeschäft an der Johannisstraße käuflich erworben, das er am 1. November übernimmt.

Geschäfts- und Firmenveränderungen

Berlin. Herr Oscar Wiedemann verlegte sein im Jahre 1894 gegründetes Fassergeschäft für Juwelen von Neue Grünstraße 25b nach Neue Grünstraße 33.

Pforzheim. Die beiden Firmen C. Walther & Cie. und August Boger, deren seitheriger Inhaber Herr Georg Gassner in Mindelheim war, sind am 5. Juli miteinander vereinigt worden und werden unter der Firma C. Walther & Cie., G. m. b. H., unter der bewährten Leitung des Herrn Carl Walther als Geschäftsführer, in unveränderter Weise weitergeführt.

Geschäftseröffnungen

Allenstein (O.-Pr.). Herr Paul Kusch aus Elbing eröffnet hier am 5. November, Kleebergerstraße 2, ein Juweliergeschäft verbunden mit Reparaturwerkstätte.

Handelsregister

Pforzheim. Firma Bäuerle & Schwarz, Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Der Gesellschaftsvertrag dieser Gesellschaft mit beschränkter Haftung ist am 21. Juni 1913 festgestellt. Der Gegenstand des Unternehmens ist die Fabrikation und der Handel mit Meterketten und Fertigartikeln (Halsketten usw.) in allen Metallen, hauptsächlich aber in Edelmetallen. — Firma C. W. Müller, Bijouteriefabrik. Dem Kaufmann Alfred Hecht und dem Kaufmann Heinrich Rietheimer ist Gesamtprokura erteilt. — Firma Rodi & Wienenberger, Aktiengesellschaft für Bijouterie- und Kettenfabrikation. Dem Kaufmann Paul Schweinfurth in Pforzheim ist in der Weise Gesamtprokura erteilt, daß er gemeinschaftlich mit einem der Prokuristen Josef Bauer oder Wilhelm Abrecht die Firma zeichnet. — Firma J. Beutelspacher, Bijouteriefabrik. Die Prokura des Herrn Adolf Beutelspacher ist beendigt. —

Firma Jabulowsky & Co. Persönlich haftende Gesellschafter sind: Techniker Emil Jabulowsky und Kaufmann Ernst Hotz. Offene Handelsgesellschaft seit 1. Mai 1913. Angegebener Geschäftszweig: Gold- und Silberwarenfabrikation.

Londoner Silberbericht

(Mitgeteilt von der Filiale der Württ. Vereinsbank in Schwäb. Gmünd)

Nach der lebhaften Bewegung des Silbermarktes während der letzten Wochen ist neuerdings eine merkliche Beruhigung eingetreten und der Markt hat wieder ein normaleres Aussehen angenommen. Silber lag durchweg weniger fest wie in der Vorwoche, doch muß die Grundtendenz des Marktes weiterhin als gut bezeichnet werden und wir schließen nach einem vorübergehenden Rückgang des Preises auf 28 5/16 d. für Kasse und Lieferung, heute teilweisd erholt zu 28 7/16 für Kasse und 28 3/8 d. für Lieferung in fester Haltung. Die ruhigere Stimmung des Marktes ist in der Hauptsache auf das Verhalten der indischen Regierung zurückzuführen, welche in dieser Woche keine umfangreicheren Silberkäufe vorgenommen zu haben scheint. Es gelangt zwar heute noch ein größerer Posten Silber im Betrage von etwa 1000000 Pfd. Sterling für Rechnung der indischen Regierung von London nach Kalkutta und Bombay zur Verschiffung, doch dürfte es sich bei dieser Ausfuhr in erster Linie um Silber aus früheren Käufen handeln. Das Interesse des Marktes ist vielmehr für den Augenblick auf die chinesichen Banken übergegangen, welche an verschiedenen Tagen Silber in größeren Posten offerierten und dadurch die Richtung des Marktes bestimmten. Solange diese Verkäufe andauerten, lag Silber flau, doch konnte der Preis wieder anziehen, als gestern und heute der Osten mit Abgaben aufhörte. Die indischen Bazars haben im Londoner Markt nur operiert und sich auf einige wenige Deckungskäufe beschränkt.

Nach Abzug der heutigen Silberausfuhren nach Indien stellen sich die Vorräte in London, Schanghai und Bombay wie folgt:

2500000	Pfd. Sterling	nach London
6405000	„ „	„ Schanghai
535000	„ „	„ Bombay
2035000	„ „	auf dem Wasser nach Indien
11475000	Pfd. Sterling.	

Ferner sind zur Zeit noch 100000 Pfd. Sterling von San Franzisko nach Hongkong unterwegs.

Die Ankünfte von Barrensilber in dieser Woche betrugen

230000	Pfd. Sterling	von Neuyork
4000	„ „	„ Westindien
234000	Pfd. Sterling,	

während die Ausfuhren

etwa 1000000 Pfd. Sterling nach Indien

umfaßten.

Neue Bücher und Zeitschriften

Dr. phil. et oec. publ. Zahnbrecher, Geschäftsführer des Verbandes Bayerischer Metallindustrieller, Nürnberg: Ortskrankenkassen und Arbeitgeber, Sonderdruck der Deutschen Industriezeitung, Organ des Zentralverbandes Deutscher Industrieller, 32 Seiten, Berlin, Verlag Elsner 1913.

Unter diesem Titel hat Dr. Zahnbrecher einen Aufsatz veröffentlicht, der für alle Arbeitgeber, welche in Ortskrankenkassen zu tun haben, von Interesse sein dürfte. Inhalt: Gesetzliche Bestimmungen über Ortskrankenkassen; Sozialdemokratie und Ortskrankenkassen; Statistisches von der deutschen Krankenversicherung, insbes. den Ortskrankenkassen; Verwaltung und Organisation einer Ortskrankenkasse.

Vereinsnachrichten

Freie Vereinigung der Juweliere, Gold- und Silberschmiede und Graveure zu Gera-R.

Einladung

zu der am Montag, den 27. Oktober 1913, nachm. 5 Uhr in Schmölln, im Hotel „Deutscher Kaiser" stattfindenden

Herbstversammlung.

Tagesordnung:

1. Bericht über den Verbandstag in Goslar.
2. Bekanntgabe von Eingängen und Aussprachen darüber.
3. Amtliches Ergebnis einer Anfrage über angebliche Eichpflicht im Goldschmiedegewerbe.
4. Aussprache und etwaige Beschlußfassung über Reparaturen- u. Verkaufspreise, Taxieren neuer Waren.
5. Desgleichen über Lehrzeit und Lehrlingslöhne.
6. Sonstiges.

Alle Kollegen werden hierdurch um ihr Erscheinen gebeten. Unentschuldigtes Fehlen wird satzungsgemäß bestraft.

Der Vorstand.

Geschäftsverkehr

(Für Mitteilungen unter dieser Rubrik übernimmt die Schriftleitung keine Verantwortung)

Aue i. Sa. Dieser Tage wurde die Umwandlung der weltbekannten Firma August Wellner Söhne in Aue in eine Aktiengesellschaft vollzogen. Das Aktienkapital nebst Reserven soll 6 Millionen Mark betragen. Sämtliche Aktien sind von den drei bisherigen Besitzern der Werke, den Herren Paul Gaed, Paul Wellner und Albin Wellner, übernommen worden, welche auch als solche bei der neuen Aktiengesellschaft den Vorstand bilden und den Unternehmungen weiter vorstehen werden. Noch vor 15 Jahren hielt sich das Unternehmen in engeren Grenzen. Von Jahr zu Jahr erweiterte sich der Betrieb und er hat sich bis heute zu einem ganz enormen Umfang entwickelt, von dem die Riesenfrontbauten und der Gesamtgebäudekomplex ein sichtbares Zeugnis gibt. Wenn früher nur die Fertigproduktion aus Blechen und Drahten betrieben wurde, so gliederte die Firma vor einigen Jahren noch an die Unternehmungen Blechwalzwerke, Drahtwerke und eigene Gießerei. Auch diese Betriebszweige haben sich schnell und groß entwickelt, so daß die Firma August Wellner Söhne nicht nur den eigenen Massenbedarf damit selbst deckt, sondern auch mit diesen Erzeugnissen mit in den Weltmarkt eintrat. Wellners Tafelbestecke, Tafelgeräte und kunstgewerbliche Erzeugnisse, die Walz- und Drahtwerksprodukte sind auf dem ganzen Erdball anzutreffen und mit Stolz wird es jeden Sachsen, ja jeden Deutschen erfüllen, wenn er, wo er auch nun sein mag, in den größten Hotels des Kontinents, auf den komfortabelsten Schnelldampfern des Ozeans, an den glitzernden Bestecken der Tafelgeräte und an den Geräten der Großcafés den Herkunftsstempel Wellner Söhne, Aue i. Sa., entdeckt. Hoffen und wünschen wir, daß die Entwicklung der Werke so weiter fortschreiten möge, auch in der neuen Form der Aktiengesellschaft, wie bisher, nicht nur zum Nutzen der Firma selbst, sondern auch zum Vorteil der Stadt Aue im sächsischen Erzgebirge.

Unter dem Zeichen der Weltsprache Esperanto

(1. Forts.)

Vokabeln.

vespero	Abend	sidi	sitzen
aĝo	Alter	aŭdi	hören
ankro	Anker	legi	lesen
respondo	Antwort	skribi	schreiben
pomo	Apfel	ridi	lachen
oranĝe	Apfelsine	dormi	schlafen
laboro	Arbeit	veturi	fahren
okulo	Auge	vivi	leben
barbo	Bart	rapide	eilig
barelo	Fass, Tonne	piede	zu Fuss
besto	Tier	pie	fromm (er-
ĉambro	Zimmer		weise)
ĉapelo	Hut	buŝe	mündlich (er-
dento	Zahn		weise)
Dio	Gott	skribe	schriftlich (er-
anĝelo	Engel		weise)
arbo	Baum	parole	wörtlich
ekzemplo	Beispiel	parte	teilweise
monto	Berg	li	er
avo	Grossvater	ŝi	sie (Einzahl)
filo	Sohn	mia	mein, meine
memoro	Gedächtnis	jes	ja
afero	Sache, Ange-	ne	nein, nicht
	legenheit	de	von
akcepto	Empfang	el	aus
akvo	Wasser	al	an, zu, nach
akra	scharf	kun	mit
aroganta	anmassend	per	durch, vermit-
fidela	treu		telst
fiera	stolz	sen	ohne
sincera	aufrichtig	tre	sehr
klara	klar	tro	zu viel
afabla	freundlich	ankaŭ	auch
pura	rein	ankoraŭ	noch
rapida	schnell	apud	bei, neben
riĉa	reich	en	in
ĉarma	anmutig	la	der, die, das
vidi	sehen	for	weg, fort, ab
paroli	sprechen	ol	als
kanti	singen	sur	auf
kuri	laufen	sub	unter
iri	gehen	kaj	und

Erste Übersetzungs-Aufgabe.

Vorhergehende Wörter sind gründlich auswendig zu lernen und folgende Übung frei aus dem Gedächtnis zu übersetzen.

Vespero, vespere, respondo, respondi, memori, memora, besto, besta, beste, la ĝardeno, la bono avo, el la domo, la bela ĉapelo, granda kaj bela ĉambro, kanti, kanto, vivo, vivi, dormo, dormi, buŝo, buŝe, sen laboro, kun la filo, tre riĉa, tro juna.

Apfelsine, Apfel, der gute Apfel, das grosse Haus, der stolze Nachbar und das freundliche Kind, ich und du, zuviel Wasser, das gute Gedächtnis, der schöne Baum und das reine Wasser, lesen und schreiben, fromm leben, zu Fuss gehen, laufen, gehen und auch sitzen, auf der Wolke, neben dem Hause, er, sie und auch der Sohn.

Der Artikel.

Für alle drei Geschlechter hat Esperanto nur einen Artikel **„la"** und ist auch in der Mehrzahl unveränderlich, was das Erlernen der Sprache ganz bedeutend vereinfacht:

la filo = der Sohn
la filino = die Tochter
la infano = das Kind
la infanoj = die Kinder.

Das Geschlecht.

Für das männliche Geschlecht hat das Esperanto keine grammatische Bezeichnung. Das weibliche Geschlecht wird durch die Endung **„ino"** bezeichnet. Viro = Mann, vira = männlich, virino = Weib, virina = weiblich, frato = Bruder, fratino = Schwester, patro = Vater, patrino = Mutter, patrine = mütterlich (erweise), filo = Sohn, filino = Tochter.

Die Nachsilbe „ino" wird auch bei Tieren gebraucht, wenn das weibliche Geschlecht des Tieres bezeichnet werden soll, z. B. ĉevalo = Pferd, ĉevalino = Stute, koko = Hahn, kokino = Henne. Soll aber bei Tieren das männliche Geschlecht gekennzeichnet werden, so wird das Wort viro = Mann als Nachsilbe oder Vorsilbe verwendet, z. B. ĉevalviro, (virĉevalo) = Hengst, bovoviro (virbovo) = Stier.

Der unbestimmte Artikel.

Einen unbestimmten Artikel (ein, eine) hat das Esperanto nicht; filo ohne den Artikel „la" heisst Sohn oder ein Sohn, fratino = Schwester oder eine Schwester.

Ein oder eine wird nur dann angewendet, wenn damit die Anzahl ausgedrückt wird. Ein Sohn und eine Schwester = unu filo kaj unu fratino, also zum Unterschiede von mehreren Schwestern.

Deklination.

Einzahl.

1. Fall	(Nominativ)	la viro	= der Mann
2. „	(Genitiv)	de la viro	= des Mannes
3. „	(Dativ)	a la viro	= dem Mann
4. „	(Akkusativ)	la viron	= den Mann.

Mehrzahl.

(Die Mehrzahl wird gebildet durch Anhängung eines j, welches als ein kurzes i ausgesprochen wird.)

1. Fall	(Nominativ)	la viroj (sprich viroi)	= die Männer
2. „	(Genetiv)	de la viroj	= der Männer
3. „	(Dativ)	a la viroj	= den Männern
4. „	(Akkusativ)	la virojn	= die Männer.

Der unbestimmte Artikel wird gerade so, nur mit Weglassung des „la" dekliniert, z. B.

patro = Vater, ein Vater
de patro = Vaters, eines Vaters
al patro = Vater, einem Vater
patron = Vater, einen Vater
patroj = Väter etc.

In der gleichen Weise werden die persönlichen Fürwörter dekliniert.

1. Fall	mi	= ich
2. „	de mi	= meiner
3. „	al mi	= mir
4. „	min	= mich
1. Fall	vi	= du, sie
2. „	de vi	= deiner
3. „	al vi	= dir
4. „	vin	= dich
1. Fall	si	= sich
2. „	de si	= von sich
3. „	al si	= sich
4. „	sin	= sich.

Fürwörter sind: mi = ich, vi = du (ci = du kommt selten vor), li = er, ŝi = sie (Einzahl), ĝi = es, ni = wir, vi = ihr, Sie, ili = sie (für alle drei Geschlechter der Mehrzahl).

Das Hauptwort endet, wie bereits erklärt, auf **o** und in der Mehrzahl auf **oj**.

Das Eigenschaftswort endet, wie dies gleichfalls schon erklärt wurde, auf **a**, in der Mehrzahl auf **aj** und erhält auch, wie das dazugehörige Hauptwort, das **„n"** als Akkusativ, z. B. bela = schön, la bela**n** knabo**n** = den schönen Knaben, la bela**jn** knabo**jn** = die schönen Knaben.

Das Zeitwort.

In Esperanto gibt es nur **ein** Hilfszeitwort, esti = sein.

Die nachstehenden Zeitwortformen bleiben immer unverändert.

1. Nennform oder Infinitiv	**i**
2. Gegenwart	**as**
3. Vergangenheit	**is**
4. Zukunft	**os**
5. Bedingung	**us**
6. Wunsch oder Befehl	**u.**

Beispiele.

esti = sein.

mi estas	ich bin
vi estas	du bist
li (ŝi, ĝi) estas	er (sie, es) ist
ni estas	wir sind
vi estas	ihr (Ihr) seid, Sie sind
ili estas	sie sind (Mehrzahl)
oni estas	man ist

skribi = schreiben.

vi skribas	du schreibst
vi skribis	du schriebst
vi skribos	du wirst schreiben
vi skribus	du würdest schreiben
skribu!	schreibe!

Es wurde bereits erklärt, dass das Esperanto nur ein Hilfszeitwort, esti = sein, hat. Havi = haben dagegen ist ein wirkliches Zeitwort und zeigt nur den Besitz an, z. B. mi ne havas monon = ich habe kein Geld, mi havas tempon = ich habe Zeit, aber nie darf man in Esperanto sagen: ich **habe** gesehen oder ich **habe** geglaubt, sondern mi vidis = ich sah, mi kredis = ich glaubte.

Beispiele.

mi havas	= ich habe
mi havis	= ich hatte (ich habe gehabt)
mi skribas	= ich schreibe
mi skribis	= ich schrieb (ich habe geschrieben)
mi donas	= ich gebe
mi donis	= ich gab (ich habe gegeben).

(Forts. folgt)

Unterhaltungsbeilage für die Goldschmiedsfrau

Wenn Frauen reisen und kaufen.

Humoreske von Freiherr von Schlicht.

(Schluß)

Als meine Frau nach weiteren vier Tagen von ihren Einkäufen zurückkam, überraschte sie mich mit der Nachricht, daß wir in diesem Sommer unsere Reise ganz bedeutend abkürzen wollten: „Wirklich, ich habe es mir überlegt, was sollen wir am Attersee? Gewiß ist es dort sehr hübsch, aber wenn wir ein paar Wochen nach St. Moritz gehen, ist es mehr als genug. Zu Hause ist es doch am schönsten, besonders jetzt, wo ich mir heute morgen für unser Eßzimmer einen neuen, großen Perserteppich gekauft habe."

„Ganz wie du meinst", stimmte ich meiner Frau bei,

„anstatt am Attersee kannst du ja vier Wochen hindurch auf deinem Perserteppich sitzen und, wenn es dir Spaß macht, sogar mit gekreuzten Beinen."

Meine Frau machte ein etwas beleidigtes Gesicht: „Sei doch froh, daß wir die Reise etwas abkürzen, ich würde an deiner Stelle die Hotelzimmer gleich wieder abbestellen. Wir brauchen hier doch trotz aller Sparsamkeit sehr viel Geld, und dabei gehe ich fortwährend zu Fuß, nur, um kein Geld für die Elektrische ausgeben zu müssen. Das Geld, das ich da spare, gebe ich lieber den armen, blinden Leuten, die auf der Straße Veilchen verkaufen. Du weißt doch, die Veilchen sind meine Lieblingsblumen."

„Spare so weiter", bat ich, „und dein Vermögen wird sich in kürzester Zeit gewaltig vermehrt haben."

Und meine Frau sparte weiter, bis mein Zahnarzt mir dann eines Morgens erklärte, er hoffe, in drei Tagen mit den Zähnen fertig zu sein. Gott sei Dank, da hatte das Kaufen ein Ende. Aber dieses Ende kam schon eher, es war sogar schon da, als ich mittags in das Hotel zurückkehrte. Da lag meine Frau schachmatt im Bett und stöhnte und jammerte, sie konnte nicht mehr, das Einkaufen hatte sie zur Strecke gebracht. Nun lag sie da, streckte die müden Glieder von sich, bis sie dann plötzlich zu mir sagte: „Weißt du, ich habe es mir überlegt, wir wollen diesen Sommer gar nicht reisen. Nach dem Attersee können wir so wie so nicht mehr und ob wir nun St. Moritz wiedersehen oder nicht, was liegt daran? Die Hauptsache bleibt doch, daß du mich lieb behältst."

Die Worte durften nicht kommen, denn wenn eine Frau schon an die Liebe ihres Mannes appellieren muß, ist ihr Gewissen schlechter als schlecht.

So sagte ich denn: „Gib einmal der Wahrheit die Ehre, wie viel Geld hast du bei deinem Einkauf ausgegeben?"

Und als ich die Wahrheit erfahren hatte, multiplizierte ich die Summe im stillen mit zwei, legte noch fünfhundert Mark hinzu und nannte dann meinerseits meiner Frau die richtige Summe, denn alle Frauen haben eine Eigentümlichkeit, sie leiden alle an demselben Sprachfehler, sie können keine Zahl richtig aussprechen. Ich hatte das Richtige getroffen, meine Frau starrte mich eine Weile fassungslos an, bis sie mich dann fragte: „Woher weißt du?"

Dann aber kamen ihr plötzlich die Tränen der Reue. Ach, warum hatte sie nur so viel gekauft! Sie weinte Bäche, Ströme und Seen, wenigstens den ganzen Attersee. Ach, auf den hatte sie sich so gefreut, und nun erst auf St. Moritz! Den ganzen Herbst und Winter hindurch hatte sie sich alles genau für die Reise überlegt und nun war es mit allem vorbei, denn die ganze sommerliche Reisekasse war bis auf den letzten Pfennig verausgabt.

Und dann erfuhr ich, wer einzig und allein daran schuld sei. Nur ich, jawohl ich, denn wenn ich keine Zahnschmerzen bekommen hätte, hätte meine Frau nicht nötig gehabt, mich zu besuchen, und wenn sie mich nicht besucht hätte, wäre sie nie und nimmer in die Warenhäuser gegangen und hätte nicht so viel Geld ausgegeben. Ich allein war daran schuld, daß meine Frau nun meinetwegen auf die schöne Sommerreise verzichten mußte. Aber das durfte ich ihr nicht antun.

Da streckte ich die Waffen und erklärte mich für besiegt. Ich versicherte ihr hoch und teuer, um sie wieder zu beruhigen, daß sie nicht ebenso wie ich unter meinen Zahnschmerzen zu leiden brauche, daß wir doch im Sommer nach dem Attersee und nach St. Moritz gehen würden.

Und nachdem ich dies versprochen hatte, sah meine Frau mich voller Liebe an und sagte: „Dann ist es gut, dann will ich dir auch nicht mehr böse sein, daß du mich zu all diesen vielen völlig unnötigen Ausgaben verleitet hast!"

34. JAHRGANG DIE GOLDSCHMIEDE KUNST NUMMER 43

Leipzig, den 25. Oktober 1913

Zur Handelsbezeichnung synthetischer Edelsteine

Bemerkungen zu dem Vortrage
des Herrn Dr. F. Rothe auf dem Verbandstage der Grossisten des Edelmetallgewerbes am 9. Juni 1913 in Hannover
von Dr. Hermann Michel, Assistent am Mineralogischen Universitätsinstitute zu Wien.

Ohne heute auf die Frage einzugehen, ob die künstlich hergestellten Edelsteine als synthetische oder als Kunststeine zu bezeichnen wären, soll eine Behauptung richtig gestellt werden, welche Herr Dr. F. Rothe in dem oben angeführten Vortrage aufgestellt hat. Mit Bezugnahme auf jüngere Veröffentlichungen, in denen gegen die Firma, der Herr Dr. F. Rothe angehört, Vorwürfe wegen der Bezeichnung einer Korundvarietät als synthetischen orientalischen Alexandrit*) erhoben worden waren, schreibt Herr Dr. F. Rothe in diesem Vortrage:

> In dem betreffenden Vorwurfe, wir hätten gegen die guten Sitten und gegen das Gesetz des unlauteren Wettbewerbs verstoßen, wird die Tatsache verkannt, daß der Name „orientalisch" ein mineralogischer Klassenname ist und nichts mit der Herkunftsbezeichnung im Sinne des Gesetzes gegen den unlauteren Wettbewerb zu tun hat. Seit Alters her ist (nach Bauers Edelsteinkunde 1909, Seite 333) der Zusatzname „orientalisch" üblich für diejenigen Edelkorunde, welche außer rot (Rubin), blau und weiß (Saphir) die Farben anderer Edelsteine zeigen, indem man zur Unterscheidung von letzteren dem Edelkorund die Bezeichnung orientalisch beifügt, wodurch, wie Bauer in seinem Lehrbuch angibt, die besondere, edle Beschaffenheit, d. h. die große Härte, das schöne Aussehen usw. angedeutet werden soll. So gibt es einen orientalischen Aquamarin, einen orientalischen Smaragd, einen orientalischen Topas, einen orientalischen Amethyst usw. Der Zusatz orientalisch bedeutet also, wie Bauer klipp und klar anführt, nicht eine geographische Herkunftsbezeichnung, sondern einen mineralogischen Klassennamen. Infolgedessen sind wir vollkommen berechtigt, den alexandritartigen Edel-Korund als synthetischen, orientalischen Alexandrit zu benennen.

Hierzu wäre nun zu bemerken: Die Bezeichnung orientalisch ist durchaus kein mineralogischer Klassenname. Der Mineraloge als solcher kennt keine orientalischen Smaragde, keine orientalischen Topase, keine orientalischen Amethyste, sondern nur grüne, gelbe, violette Korunde; die ersteren Bezeichnungen sind lediglich im Edelsteinhandel und in der Industrie üblich und rühren aus einer Zeit her, in der man noch der Ansicht war, daß einem jeden Edelstein eine ganz bestimmte Farbe zukomme. So nannte man z. B. alle gelben Steine Topase, erkannte jedoch, daß der aus dem Orient stammende gelbe Edelstein (gelber Korund) härter sei und schöneren Glanz besitze als die anderen Topase und gab ihm daher den Zusatznamen „orientalisch". Der Zusatzname „orientalisch" ist nicht willkürlich gewählt worden, sondern es kamen tatsächlich die Steine aus dem Orient. Später hat er dann seine Bedeutung dahin geändert, daß ohne Rücksicht auf den Fundort jene gleichfarbigen Steine, die eine edlere Beschaffenheit zeigten, mit dem Namen des entsprechenden Farbsteines und dem Zusatznamen „orientalisch" bezeichnet wurden. Daß diese Bezeichnung kein Klassennamen ist, geht deutlich daraus hervor,

*) Zur Vorgeschichte dieses „synthetischen, orientalischen Alexandrites" sei erwähnt, daß vor einigen Jahren von der Deutschen Edelsteingesellschaft ein synthetisches Produkt in den Handel gebracht wurde, welches ähnliche Farbenerscheinungen zeigte wie das Mineral Alexandrit ($BeO. Al_2 O_3$), und das von der Gesellschaft als synthetischer Alexandrit bezeichnet wurde. Die Untersuchung dieses Produktes durch R. Brauns, A. v. Loehr und C. Hlawatsch ergab jedoch, daß ein Korund ($Al_2 O_3$) vorliege, der künstlich gefärbt sei. Daraufhin wurde dieses Produkt als „synthetischer, orientalischer Alexandrit" bezeichnet.

daß Steine, die damals für ganz verschieden gehalten wurden, damit belegt wurden. Von einem „mineralogischen Klassennamen" ist aber zu erwarten, daß nur zu einer Klasse gehörige Minerale mit ihm bezeichnet werden. Nun sind aber die violetten, gelben Korunde nicht als Varietäten eines und desselben Minerals erkannt worden, sondern man sah in ihnen zwei verschiedene Minerale, nämlich Amethyst und Topas; trotzdem verlieh man beiden den Zusatz „orientalisch", obwohl sie also offensichtlich nicht zu einer mineralogischen Klasse gezählt wurden.

Weiter haben aber auch eine ganze Reihe anderer Minerale den Zusatznamen „orientalisch" erhalten; so gibt es z. B. im Edelsteinhandel einen „orientalischen Granat", einen „orientalischen Opal", „orientalischen Onyx", „orientalisches Katzenauge" usw. Man sieht also, daß der Zusatz „orientalisch" lediglich das eine besagen sollte, daß die mit diesem ehrenden Zusatze ausgezeichneten Steine größere Härte, schöneren Glanz usw. besäßen als jene gleichfarbigen Steine, von denen man den Namen entlehnte. Keinesfalls aber konnte oder sollte durch den Zusatz „orientalisch" die Zugehörigkeit zu einer mineralogischen Klasse angedeutet werden. Der Zusatz „orientalisch" wird auch in der Mineralogie nicht gebraucht; ich zitiere zwei der angesehensten Lehrbücher der Mineralogie: M. Bauer sagt in seinem Lehrbuche der Mineralogie, II. Aufl., in dem lediglich mineralogische Gesichtspunkte maßgebend sind, auf S. 511 Abs. 3: „Der letztere (edler Korund) ist . . . seltener grün (orientalischer Smaragd), gelb (orientalischer Topas), oder violett (orientalischer Amethyst **der Juweliere**)." G. v. Tschermak sagt in seinem Lehrbuch der Mineralogie, VI. Aufl., S. 438: „**Die Juweliere** unterscheiden die roten als Rubin oder orientalischen Rubin, die gelben als orientalischen Topas, die violetten als orientalischen Amethyst." Auch in Edelsteinkunden wird darauf aufmerksam gemacht, daß die Bezeichnungen „orientalischer Amethyst" usw. nur im Handel gebräuchlich sind. So sagt P. Groth in seinem Grundriß der Edelsteinkunde S. 95: „Endlich kommen auch violett gefärbte, edle Korunde vor, **im Handel** orientalische Amethyste, Amethyst-Saphire oder Violett-Rubine genannt." Es werden also im Handel zu ganz verschiedenen Mineralarten gehörige Edelsteine und Schmucksteine mit dem Prädikat „orientalisch" ausgezeichnet; dieses Prädikat drückt nicht die Zugehörigkeit zu einer Klasse, etwa zu dem Mineral Korund, aus.

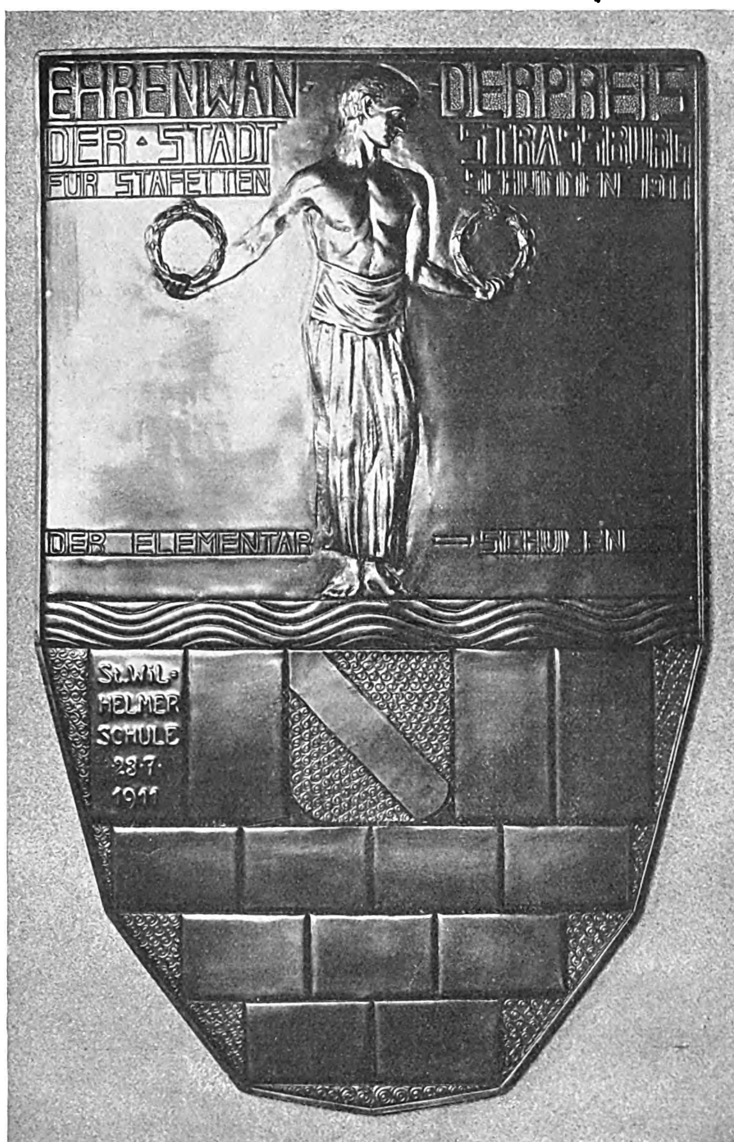
Seit man aber erkannt hat, daß ein Edelstein sehr verschiedene Farbentöne besitzen kann, sollte man jeden Edelstein nach seinem mineralogischen Namen bezeichnen und die Farbe separat angeben. Jene Handelsnamen, die einer unzureichenden Kenntnis der Edelsteine ihren Ursprung verdanken und die sehr leicht schwere Täuschungen und Irrtümer im Gefolge haben, sollte man heute unter keinen Umständen mehr anwenden. Die wohlumgrenzten mineralogischen Art- und Gattungsbegriffe verlieren bei diesen willkürlich gewählten Handelsnamen ganz ihre ursprüngliche Bedeutung. Der Mineraloge versteht z. B. unter der Bezeichnung Korund die kristallisierte Tonerde und unterscheidet je nach der Farbe verschiedene Varietäten; für die roten Korunde verwendet er die Bezeichnung Rubin, für die blauen Saphir, anderfarbige bezeichnet er als weiße, gelbe, grüne, violette usw. Korunde. Was segelt nun im Edelsteinhandel alles unter dem Namen Rubin und Saphir und wie bezeichnet man andererseits die zum Korund gehörigen Varietäten!

Es gibt im Edelsteinhandel sibirischen Rubin (= roter Turmalin), brasilianischen Rubin (= roter Topas), Caprubin (= Granat), Ceylonrubin (= Hessonit oder Almandin, also ebenfalls Granat), Balasrubin (= Spinell), unreifen Rubin (= roter Zirkon) und ebenso gibt es brasilianischen Saphir (= blauer Turmalin oder blauer Topas); auf der anderen Seite bezeichnet man echte Korunde als orientalische Topase, Smaragde, Amethyste, Aquamarine, Chrysolithe, Hyazinthe.

Daß eine solche Verwirrung einreißen konnte, ist sehr bedauerlich, aber findet seine Erklärung eben darin, daß man damals, als diese Namen geschaffen wurden, noch nicht wußte, was die Steine eigentlich seien und wie sie mineralogisch zu bezeichnen wären. Alle diese Handelsnamen stützen sich auf die Farben und nicht auf die stoffliche Zusammensetzung und die physikalischen Eigenschaften der Steine. Es sollte nun jeder, der mit Edelsteinen irgend zu tun hat, nach allen Kräften danach streben, daß jeder Stein nach seinem mineralogischen Namen benannt werde, damit die ganz willkürlichen, jetzt noch vielfach gebräuchlichen, oben erwähnten Handelsnamen möglichst bald verschwinden.

Wenn heute ein Produkt erzeugt wird, von dem man genau weiß, daß es stofflich dem Mineral Korund gleichkommt (von den färbenden Zusätzen abgesehen), so sollte dieses Produkt unter allen Umständen mit dem Namen Korund belegt werden; die Ähnlichkeit mit dem Alexandrit kann ja durch den Zusatz „alexandritartig" angedeutet werden. Niemals aber sollte man sich heute auf jenen Standpunkt stellen, der zur Einführung der schädigenden Handelsnamen ge-

führt hat und der lediglich durch Unkenntnis der Edelsteine verschuldet war. Wäre das Produkt zu jener Zeit hergestellt worden, in der man die Edelsteine ausschließlich nach ihrer Farbe benannte, und die schon recht lange hinter uns zurückliegt und wäre damals der Alexandrit schon bekannt gewesen, so wäre eine Bezeichnung eines alexandritartigen Steines mit grösserer Härte und schönerem Glanz als „orientalischer Alexandrit" verständlich. Durch die Wahl eines bei dem heutigen Stande unserer Kenntnisse nicht zutreffenden mineralogischen Namens, dem ein noch weniger verständlicher Zusatz beigegeben wird, muß die bezüglich Edelsteinnamen herrschende Verwirrung nur vergrößert werden, ganz abgesehen davon, daß dadurch auch Irrtümer hinsichtlich der Qualität der erzeugten Produkte hervorgerufen werden; man kann von dem kaufenden Publikum nicht verlangen, daß es darüber orientiert sei, was orientalische Topase und Smaragde seien und daß das Publikum dann auf dem Wege komplizierter Analogien dahin komme, daß ein „synthetischer orientalischer Alexandrit" möglicherweise ein synthetischer Korund sei, der dem Alexandrit ähnlich sei, sich aber einer „besonders edlen Beschaffenheit" erfreue; wohl aber kann man verlangen, daß ein als Korund hergestelltes Produkt auch als Korund verkauft werde.



Ehrenwanderpreis in Kupfer getrieben und patiniert
Entw. Ph. Oberle, Ausf. E. Bertrand
Schülerarbeit der Kunstgewerbeschule in Straßburg i. Els.
Klasse: Fachlehrer Ph. Oberle, Hilfslehrer Czerwinski

* * *

Herr Dr. Rothe schreibt uns hierzu: In den vorstehenden Ausführungen des Herrn Dr. Michel, Wien, wird nachzuweisen versucht, daß die Bezeichnung „orientalisch" kein, wie von mir angenommen, mineralogischer Klassennamen ist, sondern eine Bezeichnung des Edelsteinhandels, des Juweliers, und daher nicht berechtigt resp. zweckmäßig sei. In den angegebenen Literaturstellen (Tschermack-Groth) wird dargetan, daß der Name „orientalisch" vom Handel geschaffen ist, während meine Auffassung desselben als mineralogischer Klassennamen außer auf Bauers Edelsteinkunde, S. 333, auf Hintzes Angaben in seinem Handbuch der Mineralogie Bd. I, S. 1750, beruht: „Andererseits bedeutet der Zusatz „orientalisch" bei andern Edelsteinen die Zugehörigkeit zum Korund". Es spielt nun aber für die vorliegende Frage — die Berechtigung der Benennung „synth. orientalischer Alexandrit" — keine Rolle, ob der Zusatz „orientalisch" ein mineralogischer oder Handelsname ist.



Halskette in Silber mit farbigem Email. Entw. und Ausf. A. Czerwinski



Medaillenständer in Silber mit Topasen und Fuchsit
Entw. Ph. Oberle, Ausf. A. Czerwinski

Schülerarbeit der Kunstgewerbeschule Straßburg i. Els.
Klasse: Fachlehrer Ph. Oberle, Hilfslehrer Czerwinski

Er ist von namhaften Mineralogen in ihren Lehrbüchern angeführt und gebraucht worden; die Ableitung der Bezeichnung „synthetischer orientalischer Alexandrit“ schließt sich also durchaus einer gebräuchlichen Nomenklatur an, wobei es gleichgültig ist, ob dieselbe mineralogisch oder handelsüblich ist.

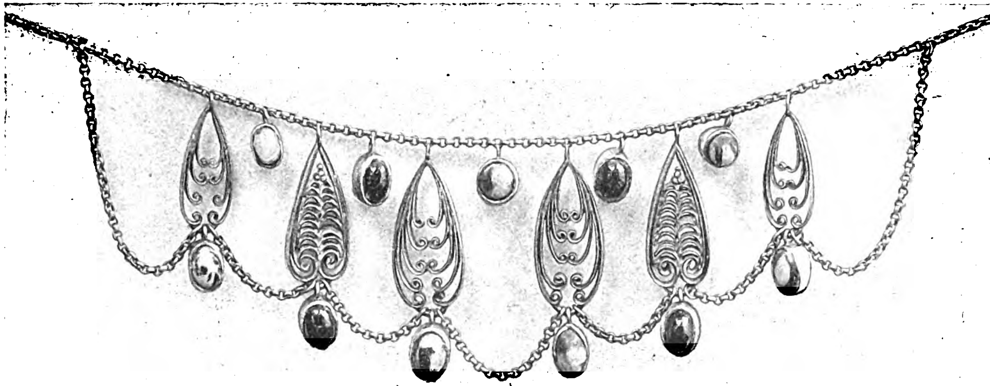
Interessant ist, daß Herr Dr. Michel weiterhin ausführt, der Name „orientalisch“ habe seine ursprüngliche Bedeutung als Bezeichnung des Fundortes im Orient verloren und seine Bedeutung sohin geändert, daß ohne Rücksicht auf den Fundort der Name zur Kennzeichnung bestimmter Eigenschaften angewandt wird.

Diese Darlegung ist deshalb interessant, weil hiermit ein sicherlich unparteiischer Sachverständiger im Einklang mit meinen wiederholten Widerlegungen in dieser Angelegenheit der Behauptung unserer Gegner ein gültiges Ende macht: „die Bezeichnung orientalisch für einen synthetischen Edelstein wäre, weil die Benennung eine falsche Herkunft angebe, ein Verstoß gegen die guten Sitten und gegen das Gesetz gegen den unlautern Wettbewerb“.

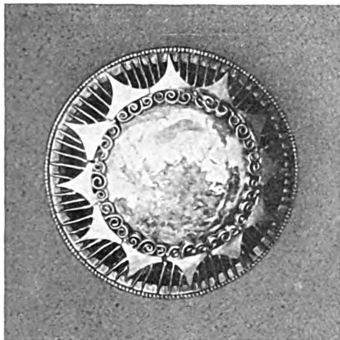
Die Ausführungen des Herrn Dr. Michel bringen nun nicht den Beweis, daß die Bezeichnung „synth. orientalischer Alexandrit“ unberechtigt ist. Sie geben sogar direkt zu, daß derselbe in früheren Jahren als verständlich hätte erscheinen können. Aber auch heute wird die Bezeichnung von andern Sachverständigen noch für durchaus berechtigt gehalten. Herr Geh.-R. Prof. Bauer, Marburg, schreibt mir auf meine Bitte um seine Meinung hierüber wie folgt:

„Was den von Ihnen in Ihrem Brief vom 8. (Sept. d. J.) erwähnten Namen „synth. orientalischer Alexandrit“ betrifft,

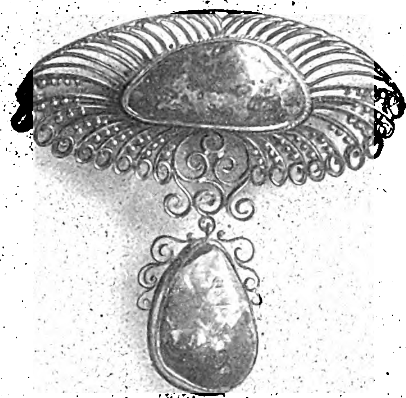
Halskette in Silber mit Farbsteinen



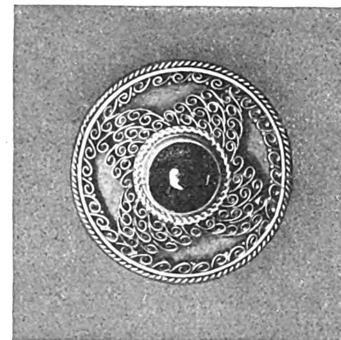
Entwurf von Frl. Oberlin



Brosche in Silber oxyd. mit Opalin



Brosche in Gold mit Azurstein. Entw. O. Kern



Brosche in Silber oxyd. mit Dioptas



Brosche in Silber oxyd. mit Amazonenstein u. Amethyst. Ausf. A. Stumm





Brosche in Silber oxyd. mit Chrysopras u. Labrador. Ausf. F. Treser



Brosche in Silber oxyd. Ausf. O. Kühnle



Brosche mit Malachit u. Email. Entw. E. Schweighäuser

Schülerarbeit der Kunstgewerbeschule in Straßburg i. Els.
Klasse: Fachlehrer Ph. Oberle, Hilfslehrer Czwerwinski

so sehe ich keinen Grund gegen dessen Benutzung. Die Bezeichnung „orientalischer Alexandrit“ drückt ganz ebenso wie die der orientalischen Steine überhaupt, zum Beispiel orientalischer Topas oder Amethyst, einen Edelkorund aus, der in seinem äußeren Ansehen dem eigentlichen Alexandrit gleicht usw.“



Teller in Kupfer getrieben, emailliert und patiniert. Entw. E. Schweighäuser

Etwas anderes ist es, ob vielleicht der Name „synthetischer orientalischer Alexandrit“ in rein mineralogischem Sinne zweckmäßig ist. Hierüber läßt sich sachlich diskutieren, wenn die Meinungen nicht übereinstimmen. Ich klebe nicht an der Bezeichnung; ich nenne diese synthetische Varietät ebenso gerne „synthetischer Edelkorund, alexandritartig“, genau dem Vorschlage des Herrn Dr. Michel entsprechend. In praxi, und namentlich für das Publikum, ist so wie so die Angelegenheit vollständig bedeutungslos, denn diese synthetische Varietät bildet ein kaum gefragtes Handelsobjekt, welches wegen seiner Geringfügigkeit der Befürchtung des Herrn Dr. Michel gemäß weder Verwirrung anrichten noch die im Natur-Edelsteinhandel beliebte, verwirrende Namengebung (ich erinnere nur an den Namen Kap-Rubin für im Kapland gefundenen Granat, an die Bezeichnung Balas-Rubin für einen rotgefärbten Turmalin) vergrößern kann.

„Der synthetische orientalische Alexandrit“ oder „synthetische Edelkorund, alexandritartig“, verdient bei seiner leider absoluten Bedeutungslosigkeit



Teller in Messing getrieben und patiniert. Entw. Ch. Mann
Schülerarbeit der Kunstgewerbeschule in Straßburg i. Els.
Klasse: Fachlehrer Ph. Oberle, Hilfslehrer Czerwinski

als Handelsobjekt nicht die große Aufmerksamkeit, die seine Nomenklatur ihm in der Fachpresse verschafft hat; er hat nur erfolglos als Strohhalm des Ertrinkenden herhalten müssen für die geschäftlichen Gegner der synthetischen Edelsteine bei der Agitation gegen dieses Erzeugnis, und der Streit um den Namen als vermeintlich möglicher Angriffspunkt verliert um so mehr an Interesse, als es den Elektrochemischen Werken gelungen ist, nunmehr auch den synthetischen Chrysoberill, den eigentlichen Alexandrit, herstellen zu können.



Teller in Messing getrieben und patiniert. Entwurf O. Kühnle
Schülerarbeit der Kunstgewerbeschule in Straßburg im Elsaß
Klasse: Fachlehrer Ph. Oberle, Hilfslehrer Czerwinski

WERKBUND UND HANDEL

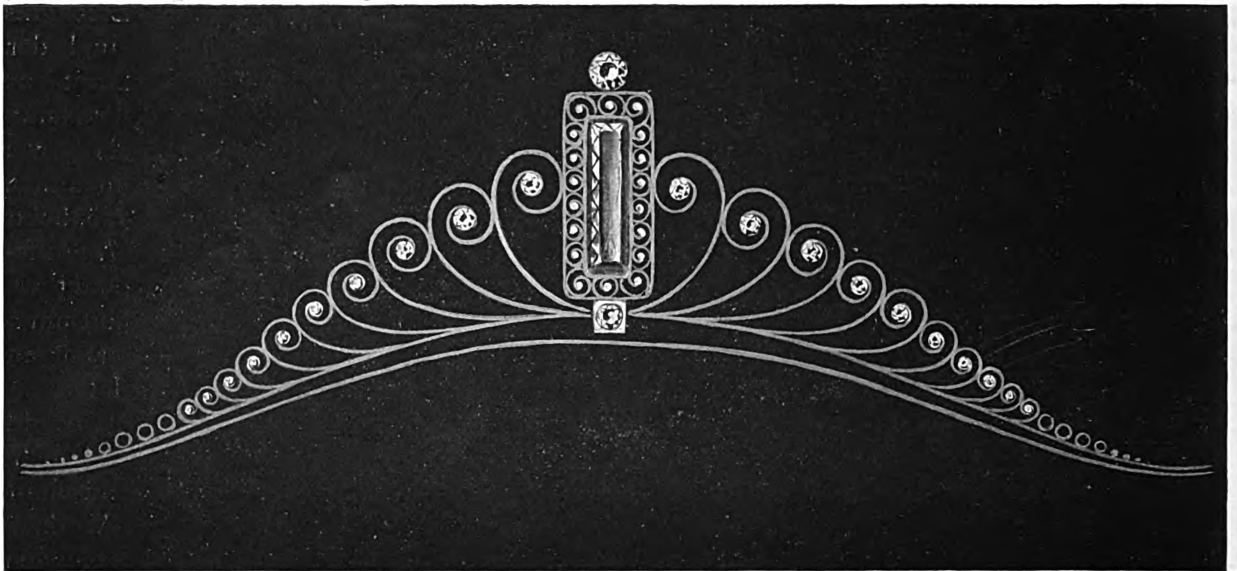
Von Friedrich Naumann

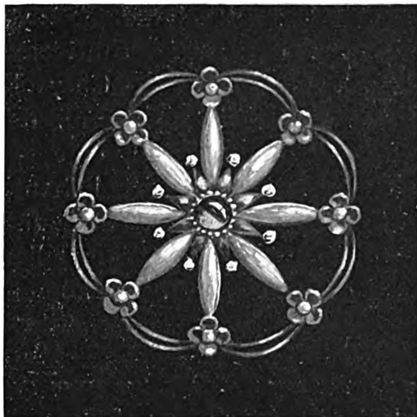
(1. Forts.)

Nun wird sicherlich der Werkbund dem Publikum sagen müssen: lege die Hand auf den Beutel und kaufe seltener! Es soll nicht weniger gekauft werden, aber weniger oft! Die auszugebende Summe soll mindestens so groß sein als bisher und sich, wenn es möglich ist, lieber noch steigern, aber man soll warten, bis man etwas Ordentliches anschaffen kann. Der gedankenlose Einkauf muß bekämpft werden. Ob das viel helfen wird, steht dahin, sicherlich aber ist das eine erste Vorbedingung höherer Volkskultur.

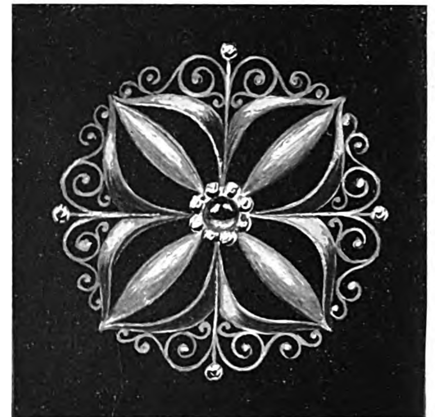
Vom Standpunkt der Hersteller aus liegt die Sache ganz klar: sie liefern lieber drei gute als sechs geringere Stücke. Ihr eignes Leben und die Freude an ihrer Arbeit hebt sich in dem Maße, als das Publikum langfristig wird. Aber beim Kaufmann ist das Interesse geteilt. Er hat gegenüber der Langfristigkeit ein gewisses unsicheres Gefühl und spricht: zweimal gibt, wer schnell gibt! Wenn er einen vergänglichen Modeartikel verkauft hat, sagt er erleichterten Herzens: Auf Wiedersehen! Er wünscht, daß viel zerrissen, zerbrochen, verdorben wird, daß der Umsatz lebendig bleibt. Das wenigstens ist ein Teil seines kaufmännischen Empfindens.

Um nicht mißverstanden zu werden müssen wir hinzufügen, daß im Zeitalter der Maschine aller Verbrauch schneller rollt als früher. Wir können nicht zu den vierzigjährigen Sonntagsröcken der alten Zeiten zurückkehren und unsere Frauen wollen nicht lebenslang dieselbe Farbe tragen. Es steckt auch im Wechsel etwas Künstlerisches. Nur muß darin Maß gehalten werden, weil sonst



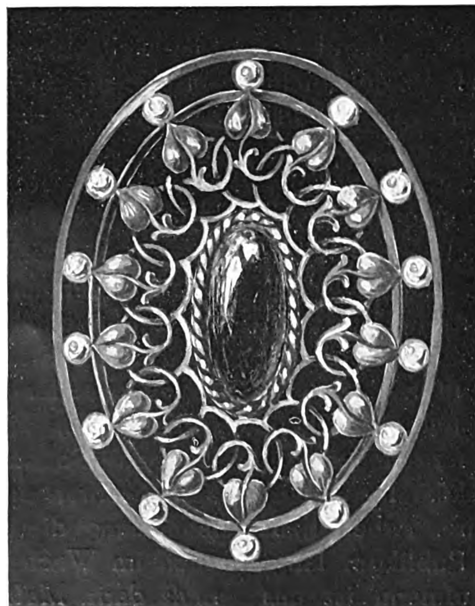


Original-Entwürfe zu Goldschmuck mit farbigen Edelsteinen von Rich. Schöder Breslau



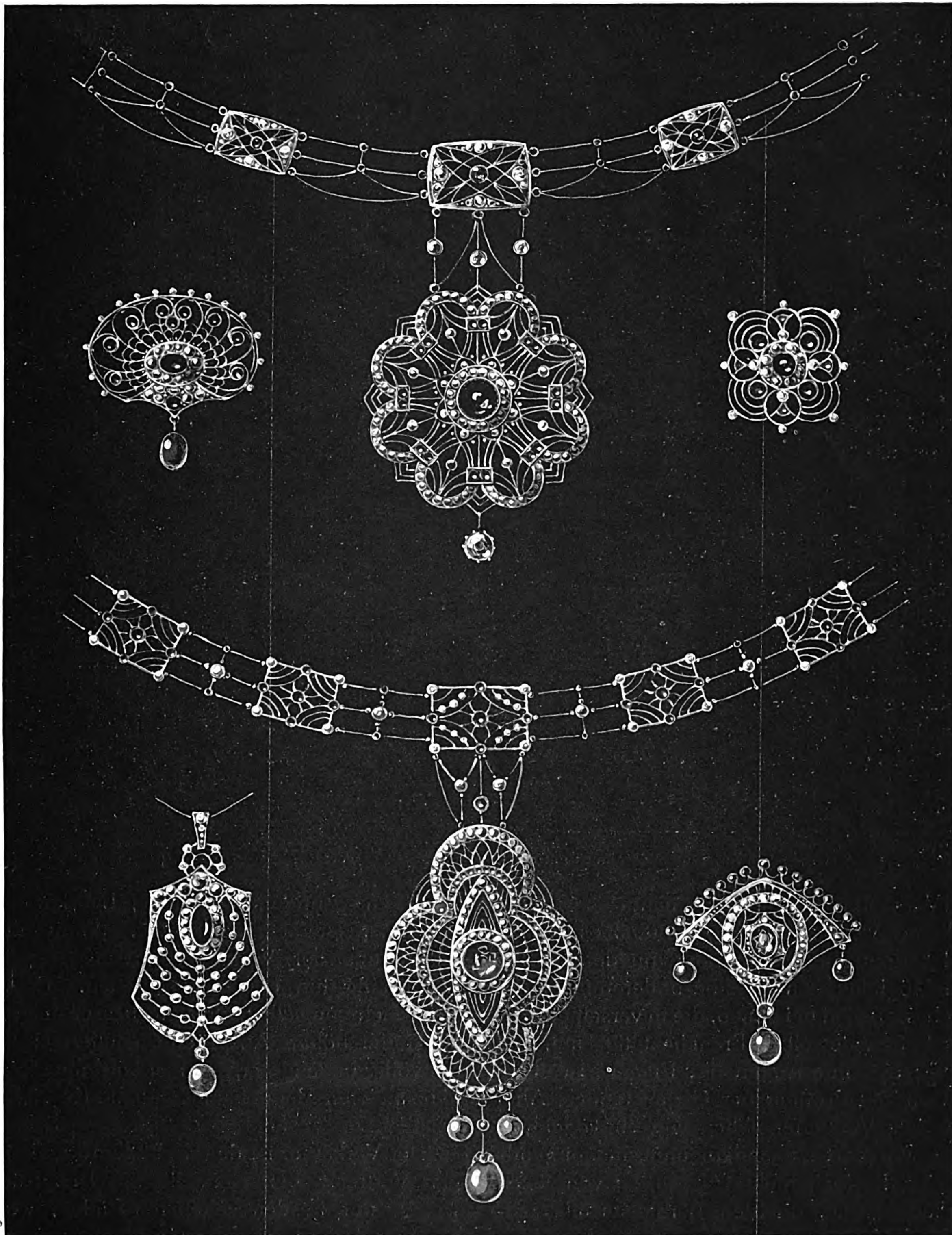
für den Mann und die Frau mit begrenzten Mitteln nur noch Wechselware hergestellt wird. Gegenüber einer zu weit gegangenen Richtung auf billige Abwechselung muſz der Werkbund den Grundsatz solider Dauerhaftigkeit vertreten und muſz auch an den Kaufmann mit der Aufforderung herantreten, daſz er ihm dabei helfe.

Was soll der Kaufmann tun? Er soll den Dauerwert mehr hervorheben als es gewöhnlich geschieht! Er soll nicht immer so tun,

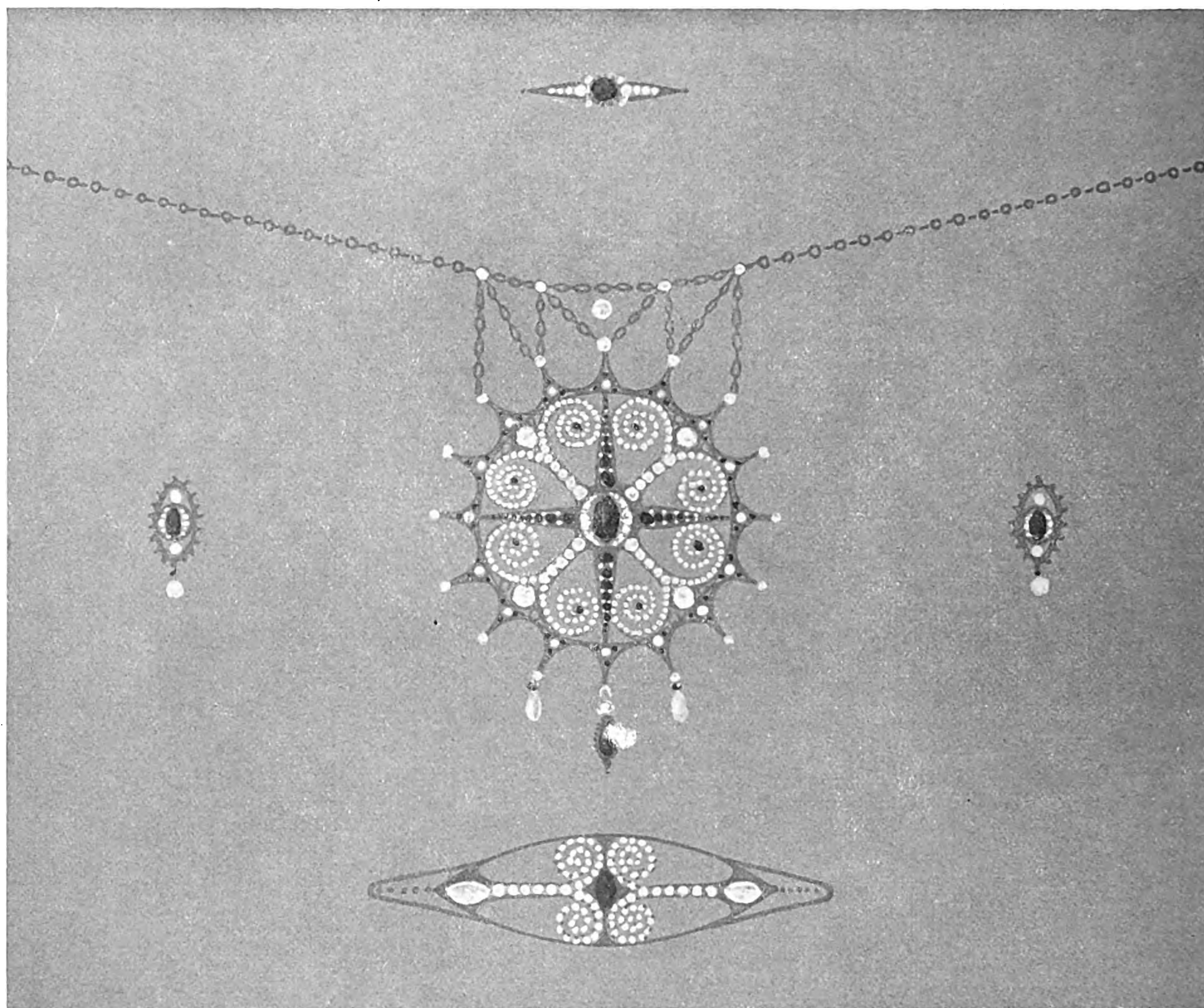


als ob auch das Billigste gut sei. Das kann es nicht sein; es kann einfach nicht. So viel ich sehe, hat darin der englische Kaufmann im allgemeinen mehr Offenheit als der deutsche. Dort wird die Festigkeit gelobt. Auch bei uns kommt das vor, aber es ist nicht Sitte.

Um gute Ware gut verkaufen zu können, muſz das verkaufende Personal etwas von der Qualität verstehen. Hiermit berühren wir einen der schwierigsten Punkte des ganzen Problems. Unsere Verkäufer



Orignal-Entwürfe zu Juwelenschmuck von Ludwig Wittmann Christiania

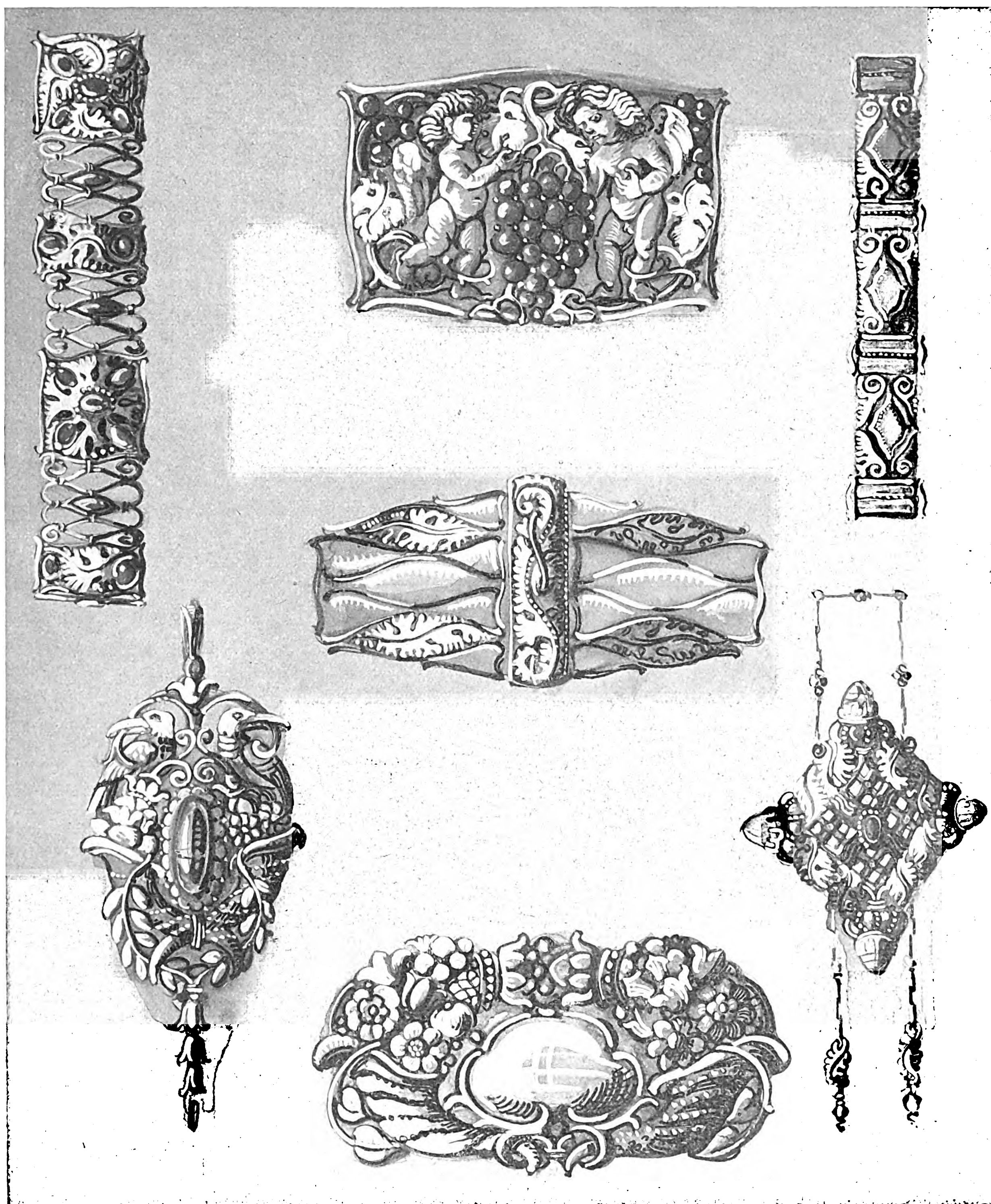


Originalentwürfe zu Goldschmuck mit Farbsteinen und Perlen von H. A. Steiner — Xanten

und Verkäuferinnen sind kaufmännisch gebildet (sollen es wenigstens sein), sind aber in vielen Fällen ohne alle Vertrautheit mit den Stoffen und Möglichkeiten ihres besonderen Gebietes. Das bessert sich bei denen, die in verschiedenen Geschäften derselben Branche tätig sind, von selber; und ihre Augen und Finger gewöhnen sich an die Prüfung der Gegenstände. Aber wie viele Verkäufer gehen wie Zugvögel von einer Warenart zur andern und sind nirgends heimisch! Noch mehr fast gilt das von vielen Verkäuferinnen, die den Beruf nur als zeitweiligen Verdienst ansehen und auf ihre eigne Warenkunde kein Gewicht legen. Sie alle empfehlen die Ware! Was kommt da manchmal für ein Geschwätz zustande! Auch in kunstgewerblichen Geschäften kann man Wunderliches erleben.

Schon in einem der früheren Jahre hat der Werkbund Anregung gegeben, Lehrkurse für Verkaufspersonal einzurichten, damit nicht Unkenntnis der Verkäufer und Käufer sich gegenseitig hin und her schieben. Es versteht sich von selbst, daß ein besser gelernter Verkäufer höhere Ansprüche machen wird als ein völlig ungelernter, aber er wird auch einen ganz anderen Magnetismus auf die Kundschaft ausüben.

Der Verkäufer ist dem Publikum gegenüber der Vertreter der Herstellung. Die Käufer wissen nur in den seltensten Fällen, woher die Ware stammt; oft wird es ihnen absichtlich nicht gesagt, auch wenn sie fragen. Die Käufer haben nie gesehen, wie jetzt gewebt oder gefärbt wird oder gepreßt oder geglättet. Woher sollen sie ein Urteil haben, ob es richtig gemacht ist? Sie verlassen sich auf den Einkäufer des Geschäftes. Aber auch



Original-Entwürfe zu Gold- und Silberschmuck mit farbigen Edelsteinen von Friedrich Pöhlmann Nürnberg

diesen bekommen sie nicht zu sehen oder wissen wenigstens nicht, ob er es ist. Sie verkehren nur mit dem jungen Mann oder dem Fräulein hinter dem Ladentisch. Alles, was sie überhaupt fragen möchten, richtet sich an diese Adresse und wird beantwortet. Nur — wie es beantwortet wird?

Beim alten Bestellen einer Sache in der handwerkerlichen Werkstatt lernten beide Teile voneinander. Das ist für die meisten Sachen jetzt vorbei, und die so entstandene Lücke ist noch nicht wieder ausgefüllt. Darunter leiden die voneinander getrennten Parteien, und der Mittelsmann zwischen beiden, der Kaufmann, tut so, als wäre alle Ware gut und jeder Käufer sachverständig! Ist es zuviel gesagt, wenn wir behaupten, daß aus diesen Voraussetzungen keine wirklich gute Bedarfsdeckung herauskommen kann?



Abendmahlskelch in Silber vergold. mit Schmucksteinen von Prof. Karl Groß — Dresden

Der moderne Handel hat in der Vermehrung der verkäuflichen und verkauften Waren Wunderbares geleistet. Er hat Umsätze geschaffen, die für vergangene Geschlechter traumhaft sind. Aber die gewaltige Quantitätsvermehrung wurde zur Qualitätsunsicherheit. Und wenn nun der Werkbund in dieser neuen Handelswelt den Qualitätsgedanken vertreten will, muß er mit denen reden, die die Mengen vermitteln und ihnen sagen: steigert die Qualitätskunde bei euch und euren Verkäufern.

Es handelt sich aber nicht nur um Qualitätsverständnis, sondern noch um etwas mehr. Der deutsche Werkbund will der Anreger und Förderer einer deutschen Kunst sein. Er selbst kann keine Kunst schaffen, denn Kunst wird immer nur von einzelnen Menschen gemacht, die etwas Richtiges können, und der Werkbund ist kein Einzelmensch, sondern ein Gesinnungs- und Interessenverband. Was er als solcher sich zur Aufgabe stellt, ist die Öffnung der Augen für die neueren Formen, Farben, Muster, Gestalten. Er will eine geschmackbildende Körperschaft sein.

Selbstverständlich ist und bleibt der Geschmack immer eine Empfindungs- oder Gefühlssache, und nie kann man einen Gerichtshof einsetzen, der darüber aburteilt, was wahrhaft edel geformt ist und was nicht. Auch der Werkbund denkt nicht daran, sich als solcher Gerichtshof aufzutun und im einzelnen Falle Partei zu ergreifen. Er bekämpft, was offenbar schlecht ist, vermindert es aber absichtlich, einen eigenen Stil zu vertreten. Das würde ihn selber zerreißen, sobald er es beginnen wollte, denn die zu ihm gehörigen Künstler haben unter sich, wie es nicht anders sein kann, sehr verschiedene Köpfe. Immerhin aber lassen sich einige Grundsätze formulieren:

Der Werkbund verlangt außer technischer Güte der Arbeit ein Gestaltungsvermögen, das nicht alte Stilformen einfach nachahmt.

Der Werkbund wünscht Freiheit vom Vorbilde der französischen klassischen Kunst und Mode, nicht weil er diese gering schätzt, sondern weil er den Sieg des deutschen Gewerbes nur in Herausarbeitung unserer geistigen Eigenart begründet sieht.

Der Werkbund verwirft das gedankenlose Zusammenfügen von Bestandteilen, die unter sich fremd sind und wünscht Einheitskunst in Hausausstattung, Architektur, Mode.

Wer sich ein Bild davon machen will, was das in der Praxis bedeutet, den verweisen wir auf die Ausstellungen, an denen der Werkbund beteiligt war. Die im nächsten Jahr

bevorstehende Ausstellung in Köln wird, wie wir hoffen, das vollkommenste Anschauungs-Material für diese Bestrebungen bilden. Diese Ausstellung wendet sich nicht bloß an das kaufende Publikum im allgemeinen, sondern ganz besonders an die Geschäftsinhaber, um ihnen Kenntnisse der neueren Strömung zu vermitteln. Diese Dinge kann man nur mit den Augen verstehen lernen. Auch hofft der Werkbund ein Adreßbuch von Herstellern herausgeben zu können, das den Hinweis auf künstlerische Durchbildung enthält, ohne natürlich im einzelnen eine bindende Mitverantwortlichkeit zu übernehmen.



Abendmahlskanne in Silber mit Schmucksteinen von Prof. Karl Groß — Dresden.

Der Werkbund selber betreibt keine Geschäfte, bezieht keine Provisionen, hat keine eigenen Erwerbsabsichten. Er ist also in keiner Weise eine Konkurrenz für den Kaufmann und kann deshalb frei um das Vertrauen aller Beteiligten werben.

Ein Gegenstand künstlerischer Bemühungen ist der Verkaufsraum selber, sowohl seine innere Einrichtung wie insbesondere das Schaufenster. In dieser Hinsicht kann und muß anerkannt werden, daß sehr bedeutsame Fortschritte gemacht sind. (Schluß folgt)

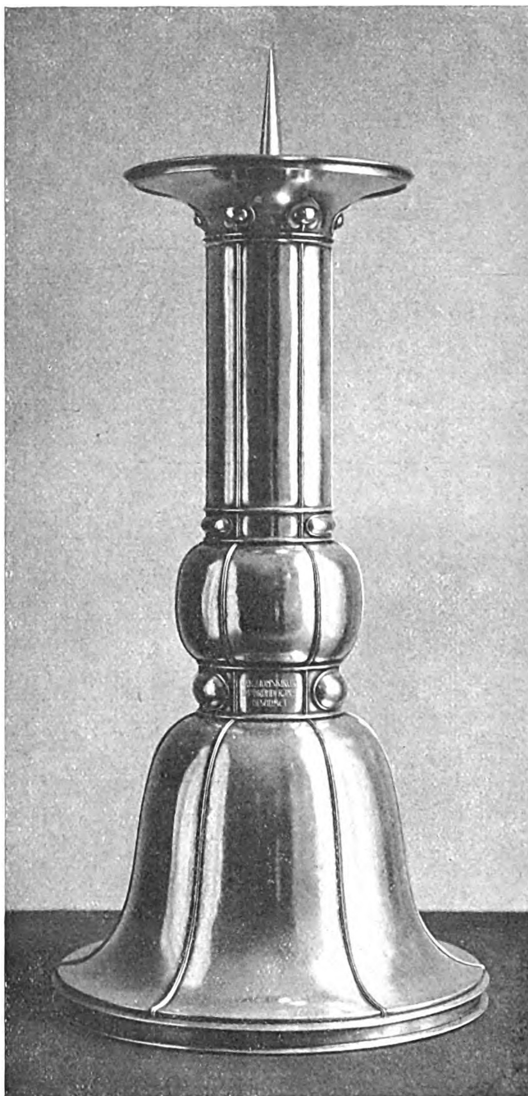
DIE KIRCHLICHEN UND PROFANEN KUNSTSCHÄTZE KÖLNS

(Dom — St. Ursula — St. Gereon — St. Severin — Apostelnkirche) (2. Forts.)

In geistvoller Beziehung zu dem Leben und Leiden des Herrn, das in den Schmalseiten dargestellt ist, hat der Künstler in den unteren Hälften der Langseiten die Propheten des alten Bundes, in den oberen die Sendboten des Evangeliums zur Darstellung gebracht. Die linke Langseite zeigt in der Mitte die Statue Davids, zu seiner Rechten sitzen Jonas und Moses, zur Linken Daniel, Amos, Abdias, während die rechte Langseite in der mittleren Bogenlaube den Nachfolger Davids, den König Salomo, mit den Propheten Nahum, Jeremias und Ezechiel zur Rechten und dem Hohepriester Aron und dem Propheten Joel zur Linken zeigt. Die Zwickel zwischen den Bogen füllen runde Medaillons mit verschiedenen Ornamenten in Emailarbeit. Der geradlinige Abschlußrand über den Nischen auf beiden Seiten des Schreines zeigt emaillierte Inschriften, die jedoch um eigene Worte verkürzt wurden, als man die Goldbasilika nach der Flucht wieder zusammensetzte. Es wird hiervon noch näher die Rede sein. Die Statuen der Apostel sind in Komposition und Technik unübertroffen. Die meisten von ihnen tragen ein Gebäude in der Hand, das wohl die von ihnen gegründeten Kirchen und Gemeinden symbolisieren soll, alle aber tragen als sie charakterisierendes Attribut das Marterwerkzeug, wodurch sie selbst die Krone des Lebens errangen; auf diese nehmen die vielfachen Inschriften über ihren Häuptern Bezug. Eine weitere Inschrift in goldenen Majuskeln auf blau emailliertem Grund auf den Einfassungs-

rändern bezieht sich auf die Gesamtheit der Jünger und ihre Bestimmung.

Die obere Hälfte des Schreines zeigt außerdem noch in einer Reihe kleiner Brustbilder die allegorische Darstellung der christlichen Tugenden: Friedfertigkeit, Güte, Klugheit, Gehorsam, Weisheit, Keuschheit, Sparsamkeit, Freigebigkeit, Milde, Mitleid, Eintracht, Sittsamkeit, Demut und Mäßigkeit, wovon die letzteren vier jedoch infolge einer Verstümmelung, die der Schrein erfuhr, nicht mehr vorhanden sind. Ebenso sind auch von den vier schräg ansteigenden Bedachungsflächen die früheren Verzierungen — der Ueberlieferung nach Basreliefs — verschwunden. Die unteren Pultdächer trugen ursprünglich, in ovalen Medaillons gefaßt, Darstellungen aus dem Leben Jesu, die heute durch acht gemalte Szenen aus dem alten Testament und acht Begebenheiten aus dem Leben der heiligen drei Könige ergänzt sind. Sie haben an und für sich nur einen geringen Kunstwert, sind aber an diesem Prachtwerke eines gottbegnadeten Meisters der Goldschmiedekunst, mitten zwischen Reliefs, in keiner Weise am Platze. Dasselbe muß von den oberen Dachflächen gelten, die nun unter Glas eine grünliche Marmorierung zeigen und auf dem Glase Engelsfiguren; auch sie sind nur ein sehr, sehr mäßiger Ersatz für das verloren Gegangene. An den Einfassungsrändern sämtlicher Bedachungsflächen ziehen sich viele emaillierte und ziselierte Inschriften hin, diese sind aber infolge mehrfacher Restaurierungen aus ihrer gehörigen Reihenfolge gebracht.



Altarleuchter in Silber mit Schmucksteinen von Prof. Karl Groß — Dresden

Der Besichtigung zugänglich sind nur die Häupter der heiligen drei Könige, die auf kleinen, seidenen Kissen ruhen. Sie waren einst mit je einer äußerst wertvollen Krone aus massivem Gold mit wunderbaren Perlen und Edelsteinschmuck geziert, deren jede ein Gewicht von 6 Pfund hatte. Man hatte seinerzeit beim Nahen der Franzosen diese Kronen nach Prag geflüchtet, von wo sie der Domherr Mylius nach Darmstadt zurückbrachte, doch sind sie seit jener Zeit verschwunden und es ist nichts über ihren Verbleib zu erfahren.

Sämtliche ansteigenden Kanten sowie der obere Dachfirst zeigen als Umsäumung ein weinlaubartiges Ornament in ausgestochener Arbeit. Die Eintönigkeit des langen, oberen Firstes ist durch vier schöne emporragende Knäufe mit ziselierten Ornamenten wirksam unterbrochen.

Vollendet worden sein muß das Werk im ersten Jahrzehnt des 13. Jahrhunderts, doch fehlen über die Zeit, welche die Herstellung des imposanten Werkes erforderte, urkundliche Nachrichten. Als bestimmt darf ferner angenommen werden, daß der Meister ein Kölner war, denn wie anfangs erwähnt, hatte die Goldschmiedekunst gerade zu jener Zeit in Köln ihre schönste Blüte erreicht und Kölner Goldschmiede waren es, die nicht nur die Vaterstadt, sondern auch andere rheinische Städte mit Meisterwerken kirchlicher und profaner Kunst versahen. Die Goldbasilika trägt Anzeichen des Kölner Kunstfleißes, nur bleibt dahin gestellt, ob es sich hier um das Werk eines Klosterbruders oder eines Laienmeisters handelt. (Forts. folgt)

Zu unseren Abbildungen

Wir haben in unserer Zeitschrift bereits wiederholt in Wort und Bild auf die große Bedeutung der Straßburger Kunstgewerbeschule hingewiesen. Wir konnten dabei stets erwähnen, daß die hervorragenden Leistungen dieser Anstalt wohl hauptsächlich auf das Konto der dort wirkenden tüchtigen Fachlehrer gebucht werden müssen. Diesen Eindruck erwecken auch neuerdings die auf den Seiten 623 bis 627 dieses Heftes abgebildeten prächtigen Schülerarbeiten, die sämtlich von einem hohen künstlerischen Reiz durchdrungen sind. Die angewendeten Techniken verdienen ebenfalls volle Anerkennung, die schönen Emaillierungen einiger Stücke stehen sogar auf einer sehr hohen Stufe. Es soll hier noch erwähnt werden, daß die Straßburger Kunstgewerbeschule auf der Internationalen Baufachausstellung in Leipzig eine ganze Anzahl künstlerischer und gediegen gearbeiteter Schmuckstücke und Edelmetallwaren ausgestellt hat, die trotz der ungünstigen Plazierung viel beachtet werden, besonders die Arbeiten von Fachlehrer, Goldschmied und Ziseleur Ph. Oberle.

Als Original-Entwürfe bringen wir diesmal je eine Tafel mit Goldschmuck (Seite 628 und 630) von Fachlehrer Richard Schöder — Breslau und H. A. Steiner — Xanten, eine Tafel mit Juwelenschmuck (Seite 629) von Ludwig Wittmann — Christiania, sowie eine Tafel mit Gold- und Silberschmuck (Seite 631) von Fachlehrer Friedrich Pöhlmann — Nürnberg. Die künstlerischen Entwürfe, die im Charakter recht verschieden gehalten sind, werden sicher allenthalben beifällig aufgenommen werden.

Von Goldschmied Professor Karl Groß — Dresden haben wir einige äußerst geschmackvolle Kirchengeräte eingeschaltet (Seite 632 bis 634), die für die neue Zionskirche in Dresden gestiftet wurden. Die Geräte sind in vornehm schlichten Formen gehalten und in dezenter Weise mit farbigen Schmucksteinen verziert. Der Fuß des Kelches (Seite 632) zeigt eine besonders neuartige Lösung, der Schaft mit Knauf wie auch die Handhabe der Weinkanne (Seite 633) sind dem praktischen Gebrauch mit großem Geschick angepaßt; die Ausführung im ganzen ist vollendet materialgerecht.

W. R.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Jubiläen

Weimar. Das 50jährige Geschäftsjubiläum feiert am 1. November d. J. die Firma Th. Müller, Hofjuwelier und Silberwarenfabrik. Das Geschäft wurde im Jahre 1863 von Theodor Müller mit ganz bescheidenen Mitteln gegründet und hat sich im Laufe der 50 Jahre zu einem Großbetrieb entwickelt. Rastloser Fleiß und Ausdauer des im Jahre 1908 in Mentone verstorbenen Gründers brachten die Firma bald zu größerem Ansehen. Im Jahre 1901 ging das Geschäft in den Besitz der beiden Söhne und jetzigen Inhaber Hans und Wilhelm Müller über, welche besonders den damals beginnenden Aufschwung im Kunstgewerbe für ihren Betrieb auszunutzen verstanden und neben dem umfangreichen Juweliergeschäft eine Silberwarenfabrik (Spezialität: feine Kristalle mit Silber montiert) gründeten, deren Erzeugnisse im In- und Auslande großen Absatz finden.

Münster i. W. Am 1. Oktober konnte der Graveur und Ziseleur Heinrich Hölscher auf eine 25jährige Tätigkeit bei der Firma J. A. Bruun zurückblicken.

* * *

Berlin. Dieser Tage feierte der Goldschmied Louis Grosse mit seiner Frau das Fest der silbernen Hochzeit.

Geschäfts- und Firmenveränderungen

Delitzsch. Herr R. Rose hat sein Uhrengeschäft käuflich an Herrn Rich. Helms abgetreten.

Grimma. Die bisherige Firma W. Noack & Sohn ging in den alleinigen Besitz des Herrn Paul Noack über, welcher das Geschäft vom Markt nach Langestraße 41 verlegte und unter seinem Namen fortführt.

Hagen i. Westf. Herr Eduard Dupre, Juwelier und Uhrmacher, hat sein unter der Firma Eduard Dupre geführtes Geschäft seinem Sohne Karl Dupre übertragen.

Minden. Herr Alb. Kratz hat das am hiesigen Platze, Bäckerstraße 54, bestehende Uhren-, Brillen- und Goldwarengeschäft übernommen.

Schönefeld b. Leipzig. Herr Oswin Brenner hat das Uhren- und Goldwarengeschäft verbunden mit optischen Artikeln von Herrn Th. Hennig übernommen.

Seebad Heringsdorf. Herr Otto Schwalgin hat sein Uhren-, Goldwaren- und optisches Geschäft verbunden mit Reparaturwerkstatt von der Kulmstraße 1 nach der Wilhelmstraße 17 verlegt.

Geschäftseröffnungen

Dirschau (Westpr.) Herr Paul Laserstein eröffnete Bahnhofstraße 3 ein Uhren-, Goldwaren- und optisches Geschäft.

Gleiwitz. Herr Max Brumlich eröffnete Turmstraße 5 ein Uhren- und Goldwarengeschäft sowie Reparaturwerkstatt.

Lehe. Herr Nic. Gundermann eröffnete Langestraße 96 ein Uhren-, Gold- und Silberwarengeschäft.

Locken (Ostpr.) Herr Adolf Czesla eröffnete ein Uhren- und Goldwarengeschäft.

Neuruppin. Herr Adolf Schulz eröffnete Friedrich-Wilhelm-Straße 2/3 ein Uhren- und Goldwarengeschäft verbunden mit Optik.

Offenbach. Herr Jakob Bauer eröffnete Bieberer Straße 10 ein Spezialgeschäft in Uhren und Goldwaren.

Osnabrück. Herr L. Rittmeister eröffnete Hegerstraße 29/30 ein Uhren-, Gold- und Silberwarengeschäft.

Pulsnitz. Herr Oswald Böttcher eröffnete Neumarkt 31 ein Uhren-, Gold- und Silberwarengeschäft.

Regensburg. Die Herren Wenk & Lees eröffneten Obermünsterstraße ein Gold-, Silber- und Alfenidewarengeschäft.

Regensburg. Herr Ludwig Inkoferer eröffnete Gesandtenstraße 2 ein Uhren- und Goldwarengeschäft mit Reparaturwerkstätte.

Villingen (Baden). Herr Joh. Pfundstein eröffnete Niederenstraße 66 ein Uhren- und Goldwarengeschäft.

Handelsregister

Bayreuth. Unter der Firma Heine & Co. betreiben die Kaufleute Arthur Heine und Richard Winkler in Bayreuth seit 1. Juli 1913 in offener Handelsgesellschaft mit dem Sitze in Bayreuth ein Fabrikationsgeschäft für versilberte Metallwaren.

Bregenz (Vorarlberg). Firma August Roth & Co., Gold- und Silberwarenerzeugung. Ausgetreten ist ein Kommanditist.

Chur (Kanton Graubünden). Inhaber der neuen Firma H. Gantner, Uhrenhandlung und Bijouterie, ist Herr Hans Gantner-Hatz, wohnhaft in Chur, Obertor.

Königsberg i. Pr. Firma D. Aron, Gold- und Silberwaren. Die Witwe Elise Aron geb. Lublin ist in das Geschäft als persönlich haftende Gesellschafterin eingetreten. Die offene Handelsgesellschaft hat am 1. Juli 1913 begonnen.

Londoner Silberbericht

(Mitgeteilt von der Filiale der Württ. Vereinsbank in Schwäb. Gmünd)

Der Silbermarkt hat während unserer jüngsten Berichtswoche bei durchweg recht ruhigem Geschäft ein nur wenig festes Gepräge gezeigt und der Silbermarkt hat einen nicht unbedeutenden Rückgang gegen die Vorwoche erfahren. Wir berührten vorgestern $28^1/_8$ d. für Kasse und $28^1/_{16}$ d. für Lieferung und schließen heute ebenso in ruhiger, eher stetiger Haltung.

Wie wir bereits in unserem letzten Berichte ausführten, ist in den Silberkäufen der indischen Regierung für den Augenblick eine Pause eingetreten, und da auch die Spekulation Zurückhaltung zeigt und von anderer Seite nur vereinzelt Kaufaufträge vorlagen, konnte sich der Markt mangels Unterstützung nicht halten und die Preise mußten nachgeben. Dahinzu kam, daß China, dessen Wechselkurs zeitweilig $^1/_2$ d. unter der Silberparität lag, zu Beginn der Woche größere Posten Silber offerierte; späterhin ließen diese Abgaben jedoch nach und der Silberpreis ist daraufhin gegen Schluß der Woche zum Stehen gekommen. Infolge von Feiertagen in Calcutta und Bombay waren die Bazars an verschiedenen Tagen der Woche geschlossen, und nur einige wenige Aufträge, vornehmlich Käufe von Silber für sofortige Verschiffung, erreichten unseren Markt von dieser Seite her.

Es gelangen heute etwa 1000000 Pfund Sterling Silber von hier nach Calcutta und Bombay zur Verschiffung, rechnet man die Ausfuhren der beiden voraufgegangenen Wochen von je 1000000 hinzu, ferner noch 500000 Pfund Sterling Silber, die in den letzten drei Wochen von Schanghai nach Indien verschifft worden sind, so ergibt sich ein Betrag von zusammen 3500000 Pfund Sterling und man glaubt, daß derselbe etwa das Total der jüngsten indischen Regierungskäufe repräsentiert. Nach Abgang des heutigen Dampfers nach Indien verbleiben hier am Platze 1700000 Pfund Sterling Silber, während Schanghai einen Bestand von 6270000 Pfund Sterling und Bombay einen solchen von 475000 Pfund Sterling meldet.

Die Ankünfte von Silber in dieser Woche betrugen

von New-York		226000	Pfund Sterling
von New-Zealand		5000	" "
		231000	Pfund Sterling
während die Ausfuhren			
nach Indien	etwa	1000000	Pfund Sterling
nach Tientsin	"	50000	" "
nach Alexandria	"	600	" "
umfaßten.		1050600	Pfund Sterling

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 600. Wo kann ich Perlkolliers, mit unechtem Zwischenteil und Simili besetzt, per Dtz. von 12 Mk. an, sowie unecht vergoldete Bijouterien beziehen?

Nr. 601. Wer liefert goldenen Herrenring mit Totenkopf? Im Kopf ist Kapsel zum Öffnen enthalten, soll unter dem Namen Giftring bekannt sein.

Nr. 602. Welcher Fabrikant liefert große Posten in Korallen sowie Perlenseide mit zwei Nadeln zum Wiederverkauf? Es kommen jedoch nur Fabrikanten in Betracht.

Nr. 603. Wer kann mir eine leistungsfähige Fabrik angeben, die Kombination-Varrities herstellt?

Aus dem Gerichtssaal

Die Flucht eines Juwelenagenten. Vor dem Wiener Schwurgericht, Vorsitzender Landesgerichtsrat Dr. Prettenhofer, hatte sich der 36jährige Juwelenagent Max Steiner wegen Betrugs zu verantworten. Als öffentlicher Ankläger fungierte Staatsanwalt Dr. Frank, als Verteidiger Dr. Hochsinger. Der Angeklagte, der wegen Diebstahls vorbestraft ist, lernte im Sommer 1911 in Reichenhall den Juwelier Josef Schreiner kennen und machte mit ihm einige Geschäfte. Als Steiner nach München reiste, sandte ihm Schreiner Schmuckstücke zum kommissionellen Verkauf nach. Steiner bezahlte einen Teil, blieb aber zum Schluß 3251 Kronen schuldig. Bald darauf erhielt Schreiner von Steiner ein Schreiben aus Wien, er habe für einen Brillantring im Werte von etwa 2000 Kronen einen Käufer, man möge ihm einen solchen Ring recht bald senden. Schreiner ließ von einer Firma in München eine Auswahl kommen und sandte dem Steiner drei Brillantringe im Gesamtwerte von 2780 Mk., mit dem Bedeuten, daß er in acht Tagen das Geld oder die Ringe wieder haben müsse. Als keine Antwort kam, reiste Schreiner nach Wien, konnte aber Steiner nicht auffinden. Inzwischen war in Reichenhall ein Brief eingelangt, in dem Steiner mitteilte, er habe Unglück gehabt und die Ringe sowie den früher erhaltenen Schmuck versetzen müssen. Zugleich sandte er Pfandscheine über Schmuckstücke, die Schreiner auslöste, sein Schaden betrug aber noch immer 2300 Kronen. Im April wurde Steiner, gegen den ein Steckbrief erlassen worden war, in London verhaftet und nach Wien ausgeliefert. Der Angeklagte gab an, er sei früher Schauspieler und Sänger gewesen, habe seine Stimme verloren und sich als Agent fortgebracht. Die Waren habe er in Kommission gehabt, ein Käufer habe nicht gezahlt, er sei dadurch in Schwierigkeiten geraten. Diese Angaben erwiesen sich als unrichtig. Die Geschworenen, Obmann Georg Baßler, verneinten die Frage auf Betrug, erkannten den Angeklagten dagegen der Veruntreuung schuldig. Au Grund dieses Verdiktes verurteilte der Gerichtshof Max Steiner zu zweieinhalb Jahren schweren Kerker. Der Verteidiger meldete gegen das Urteil die Nichtigkeitsbeschwerde an.

Geschäftsverkehr

(Für Mitteilungen unter dieser Rubrik übernimmt die Schriftleitung keine Verantwortung)

Doublé-Taschen und -Börsen

Nach langem Bemühen ist es der Firma Albert Huttenlocher in Esslingen gelungen, auf dem Gebiete der Handtaschen und Börsen eine wichtige Neuerung zu schaffen, nämlich aus fugenlosem Doublé-Draht hergestellte, gelötete Geflecht-Taschen. Dieselben haben genau das Aussehen der goldenen. Der Bügel ist aus fugenlosem Draht hergestellt und hat überall Goldauflage, so daß die Haltbarkeit im Tragen unbedingt garantiert ist; vor allen Dingen wird beim Tragen das Schwarzwerden der Handschuhe und Kleider vermieden.

Die Bügel sind in Blaßgold gehalten, die Geflechte werden mit Feingold- oder 18 karat. Grüngold-Auflage geliefert. Die Firma bringt zwei Qualitäten auf den Markt, 25/ooo fein, 50/ooo fein (bei Feuerprobe).

Der Artikel, der für Export bereits großen Anklang fand, wird zweifelsohne auch von deutschen Firmen, welche auf eine gute Qualität Wert legen, gerne gekauft werden.

Die dazu nötigen maschinellen Einrichtungen sind zum Deutschen Reichspatent angemeldet. Zu beziehen sind die Taschen durch die Herren Grossisten unserer Branche.

34. JAHRGANG

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

NUMMER 44

Leipzig, den 1. November 1913

Die Techniken des Gold- und Silberschmiedes

Von Georg Bindhardt (17. Forts.)

Treiben und Ziselieren

Unter Treiben verstehen wir die Verarbeitung des Bleches auf Grund seiner Dehnbarkeit zu künstlichen Formen, und zwar haben wir dabei lediglich die Handarbeit im Auge. Einen prinzipiellen Unterschied machen wir dabei noch zwischen dem Treiben (als der sogenannten Hammerarbeit, und dem Treiben einer Ziselierung. Die außerordentliche Dehnungsfähigkeit des Goldes und Silbers ermöglicht es, aus sehr dünnem Material tiefe und komplizierte Formen aufzuziehen, dies hat ja auch zu einer glänzenden Ausbildung dieser Technik in der Goldschmiedekunst geführt. Im folgenden soll das Treiben einiger typischer Formen näher besprochen werden.

Bei den Gehilfen und Lehrlingen, die ich persönlich schon im Treiben anlernte, begann ich in der Regel mit den allereinfachsten Arbeiten, wie sie gewissermaßen an jedem Stücke wiederkehren und ich habe noch immer die Erfahrung gemacht, daß man gerade diese ganz einfachen Übungen nicht sorgfältig genug machen kann, wenn man rationell weiter schreiten will. Wer die Hammerarbeit erlernen will, beginnt am besten damit, daß er ein beliebiges verbeultes Messing oder Kupferblech auszuspannen versucht. Da ein solches Stück Blech unregelmäßig in der Spannung ist, d. h. weder eine ausgesprochene Spannung am Rande, noch in der Mitte hat, beginnt man damit, daß man die Spannung durch Hämmern auf das innere Blech, wobei man die Beulen ausgleichen kann, nach der Mitte hinzieht. Hat man auf diese Weise eine ganz ausgesprochene Innenspannung, so braucht man nur den Rand durch Hämmern zu strecken, um die mittlere Spannung und Erhöhung zu vertreiben und auszugleichen. Das Spannen eines solchen Bleches ist einfach, da man einen offenen Rand hat. Immerhin ist es gut, diese Übung öfters und an möglichst unebenem Blech vorzunehmen, bis man das Material gänzlich außer Spannung hat. Hat man durch Übung ein Stück offenes Blech gut ausspannen gelernt, so versucht man einen geraden und gebogenen Börtel sauber und exakt umzuschlagen. Man wird hier schon gewisse kleine Erfahrungen im Ausspannen gebrauchen können. Nach dem Umschlagen eines Börtels kommt die Drahteinlage. Man nimmt für eine Drahteinlage das Blech $2^1/_2$ mal so breit, als die Dicke des Drahtes beträgt. Von diesem für einen Draht berechneten Streifen schlägt man aber zunächst nur ein Drittel der Breite und dann erst das übrige um. Man erhält auf diese Weise einen aufgebörtelten Rand, der statt eines geraden aufstehenden Blechstreifens einen winklig gebogenen darstellt, wodurch man bequem den Draht einlegen und den Börtel fest hämmern kann. Hat man es dahin gebracht, daß man einen geraden und gebogenen Draht an einem Stück Blech sauber einlegen kann, dann lötet man sich am besten einen Blechzylinder und legt hier in den Rand einen Draht ein. Die Schwierigkeit ist hierbei die, daß der Rand, horizontal gesehen, vollständig eben wird. Da das Anfertigen einer sauberen Drahteinlage fast an jeder Hammerarbeit vorkommt und in der Werkstatt hier sehr viel gepfuscht wird, kann diese Übung nicht oft genug gemacht werden. Man kann sich bei dem Einlegen gerader und runder Drähte allerdings auch der Sickenmaschine bedienen. Diese mechanische Hilfe hört aber sofort auf, wenn es sich um unregelmäßige Formen handelt.

Ein einfaches Übungsstück, das aber schon Anforderungen an Exaktheit stellt, ist das Treiben einer Halbkugel. Hat man das Blech zugeschnitten und ausgeglüht, so beginnt man mit einem Kugelhammer das Blech vom Rande her, also kreisförmig, von außen nach innen aufzutreiben. Umgekehrt von innen nach außen zu treiben, wie dies vielfach geschieht, ist falsch. Dadurch, daß man die Halbkugel vom Rande her auftreibt, wird das Blech in der Mitte, also da, wo es bei der fertigen Arbeit den höchsten Punkt bildet, nicht stark mitgenommen und behält fast ganz seine ursprüngliche Dicke; ist also an der gefährlichsten Stelle am stärksten. Als Unterlage nimmt man gewöhnlich Blei oder Holz, und zwar muß das Metall aufliegen, da es sonst leicht reißt. Nach jedesmaligem Durchhämmern ist das Metall gut zu glühen. Hat man die Form in dieser Art hochgezogen, so beginnt das Ausschlichten. Soll die Halbkugel genau sein, so erfordert dies schon sehr exakte Arbeit und man wird die Erfahrungen, die man bei den Übungen im Ausspannen gewonnen hat, schon sehr gut gebrauchen können. Damit die Form von allen Seiten gleichmäßig wird, ist es sehr zu empfehlen, wenn man sich auf der erhabenen Seite der aufgetriebenen Kugel parallel laufende Kreise zieht und von einem bestimmten Punkte aus gleichmäßig zu schlichten beginnt, Kreis um Kreis weiter gehend bis zur Mitte. Hat man von einem Punkte aus um den Kreis herum jede Stelle einmal getroffen, so hat sich der Kreis in allen Punkten gleichmäßig gedehnt und ist durch den Hammerschlag etwas größer geworden, aber gleichmäßig geblieben. Fängt man hingegen von einem Punkte aus an um den Kreis herum zu hämmern und überschreitet, wenn man am Ausgangspunkt wieder angelangt ist, denselben (um ein Maß anzunehmen, vielleicht um 3 cm), so wird dieses 3 cm lange Stück zweimal mit dem Hammer getroffen; also auch zweimal gedehnt und der Kreis wird an dieser Stelle unregelmäßig, erhält eine Ecke. Wenn die Kugel für sich besteht und ohne Rand ist, läßt sich durch Zurechtdrücken ein derartiges Versehen leicht korrigieren. Existiert die Halbkugel jedoch als Detailform innerhalb eines größeren Bleches, dann wird sie nie regelmäßig, wenn man nicht ganz exakt vorgeht. Eine sehr gute Übung ist es dann, an der fertigen Halbkugel den Rand, vielleicht einen halben Zentimeter breit, flach umzuschlagen. Hierbei wird die Kugel schon eingefaßt und läßt sich nicht mehr aus freier Hand zurecht drücken, sie kann also nur durch sehr genaues Arbeiten ihre regelmäßige Gestalt behalten.

Ob der Goldschmied nun eine Halbkugel oder sonst eine unregelmäßige gewölbte und nicht sehr tiefe Schale aufhämmert, ist im Prinzip dasselbe. Hauptsache ist immer: das Blech an dem höchsten Punkt zu schonen und stark zu lassen; also von außen nach innen zu hämmern und zur Erzielung regelmäßiger Formen von bestimmten Punkten und Linien auszugehen, damit die Form immer wieder gleichmäßig gestreckt wird.

Überschreitet eine Form die Tiefe einer Halbkugel, oder ist sie statt rundlich — gewölbt, eckig, oder zylindrisch, dann läßt sie sich nicht mehr auf Blei in die Tiefe treiben, sondern muß aufgezogen werden, weil das Blech eine derartige gewaltige Dehnung nicht verträgt und reißen würde. Um einen geraden zylindrischen Becher mit flachem Boden in der Größe von etwa 12 cm Höhe und 6 cm Durchmesser zu treiben, verfährt man folgendermaßen. Zugeschnitten wird das Blech in diesem Fall als Kreis mit einem Durchmesser von 24 cm. Der Boden wird also nicht mitberechnet, da er durch die Dehnung, die das Metall bei dem Arbeiten erfährt, herauskommt. Eine Berechnung über die Dehnung, die das Metall annimmt, läßt sich nicht aufstellen, da dieselbe von der Bearbeitung und dem Werkzeug abhängt. Bei gewöhnlichen Becherformen, deren Durchmesser ungefähr ein Drittel der Höhe beträgt, kommt der Boden durch die Streckung, die das Metall erfährt, immer heraus; ist derselbe natürlich wesentlich breiter, dann muß Metall zugegeben werden, wie umgekehrt ein hoher und sehr schmaler Zylinder kleiner als seine doppelte Höhe zugeschnitten werden kann. Hat man in der Mitte der kreisförmigen Metallplatte den Kreis, der den Boden darstellt, aufgerissen, dann beginnt das Aufziehen derart, daß, von der Kreislinie ausgehend, das Blech nach dem Rande zu über einen Schweifstock umgeschlagen wird, im Prinzip etwa, wie man ein gerades Blech umkanten würde. Dieses Umkanten kann natürlich nur sehr allmählich vor sich gehen, da das Metall nach keiner Seite hin ausweichen kann und durch Hammerschläge gestreckt werden muß. Das Blech muß dabei so über die Kante des Schweifstockes gehalten werden, daß es etwas hohl liegt und sozusagen, wie bei der Halbkugel, in die Tiefe getrieben wird. Durch dieses einmalige Herumhämmern um die Peripherie des Kreises entsteht eine schmale vertiefte Rinne, die dann durch gleichmäßiges Weiterarbeiten immer breiter und breiter wird, bis sie den äußeren Rand des Bleches erreicht hat. Durch dieses Emporziehen des Bleches ist die ehemals flache Platte am Rande in die Höhe gestiegen und das Ganze bildet einen flachen,

abgestumpften Kegel. In dem Maße, wie dieser ganze Prozeß wiederholt wird, verengert sich dieser flache Teller bis zum geraden Zylinder und noch weiter bis zum flaschenartigen Gefäße.

Nach jedem einmaligen Durchhämmern muß das Blech geglüht werden. Es ist gut, das Blech immer abwechselnd einmal mit dem Holz- oder Hornhammer und dann mit dem Eisenhammer zu bearbeiten. Zieht man bei Kupferarbeiten z. B. nur mit dem Holzhammer auf, so wird das Blech sehr locker und man muß nach einigen Gängen das Blech immer wieder mit dem Bahnhammer verdichten. Arbeitet man hingegen nur mit dem Eisenhammer, dann streckt sich das Blech sehr stark und wird leicht zu dünn. Auf dem Prinzip dieser Arbeit beruht dann das Treiben jeder Form, die so hoch ist, daß das Blech aufgezogen werden muß. Bei komplizierten Formen muß man natürlich entsprechend geformte Eisen als Unterlage zum Aufziehen nehmen. Gekröpfte Fäustel sind in verschiedenen Größen im Handel zu haben; doch macht man sich in der Regel diese Eisen selbst. In derselben Art, wie in dieser besprochenen Form einfache und komplizierte Gefäße entstehen, werden auch hochgetriebene Kunstformen aufgezogen. Eine aus einer Blechplatte gehämmerte Büste oder Figur ist im Prinzip auch schließlich ein Gefäß, das auf dieselbe technische Weise, wie eine Kanne, entsteht, nur daß die reiche Form neben dem technischen auch das künstlerische Können bedingt. Hat man hochgetriebene, aber in einer Platte liegende Treibarbeiten, etwa Köpfe und dergleichen zu hämmern, so ist es, wenn die Höhe über das Niveau des Halbkreises steigt, stets vorteilhaft, den Kopf nicht in die Tiefe zu treiben, wie bei der Halbkugel, sondern aufzuziehen. Dies hat den großen Vorteil, daß das Metall an der Stelle, wo es am meisten zu leiden hat, also auf der höchsten Höhe, seine ganze Stärke behält.

Viele Arbeiten, auch Einzelstücke, werden in ihrer Grundform, statt mit dem Hammer hochgezogen, mit der Maschine gedrückt und dann ihre weitere Detaillierung durch Hammerarbeit bewirkt. Gegen dieses Prinzip läßt sich nichts einwenden, und es wäre ein Unsinn, wollte man die Hilfe der Maschine absichtlich ignorieren. Ein Unsinn und eine Stillosigkeit ist es jedoch, wenn eine Arbeit vollständig gedrückt ist und dann mit einem gewölbten Hammer noch einmal übergangen wird, um Handarbeit vorzutäuschen, womit sozusagen ausgesprochen wäre, daß eine Arbeit, sobald sie nur mit der Maschine hergestellt ist, an sich schon minderwertig sei, eine Ansicht, die kein moderner Künstler bedingungslos aufrecht erhalten möchte. Es gibt prachtvolle künstlerische Fabrikate, beispielsweise Drucke, Porzellane, Tapeten, Medaillen etc.; Hauptsache bleibt immer, daß Technik und Kunstform in richtiger Beziehung zueinander stehen. Es ist ein wirtschaftliches Gesetz, daß man die teure Handarbeit doch nur da anwendet, wo sie ohne weiteres gewertet wird, also im künstlerischen Produkt, oder da, wo die Maschine die Geschicklichkeit der Hände noch nicht ersetzen kann. Weil die Hammerarbeit an sich schon sehr viel Mühe macht und teuer ist, kam man auch ohne weiteres hier zu einer reichen Kunstform, strebte man nach Formen, welche die maschinelle Technik nicht geben kann. Was den Reiz einer Hammerarbeit dann noch besonders bildet, ist neben der Schönheit der Form der Genuß an der technischen Arbeit. Gerade die kleinen, unbeabsichtigten Unregelmäßigkeiten in Form und Zeichnung, ferner die Spur des Werkzeuges als Hammerschlag, Meißelhieb usw., geben der Arbeit das Lebendige, zeigen den Widerstand des Materials, jene künstlerische Herbe, die jedem echten Kunstwerk eigen ist; zum Unterschied von einer glatten, süßen Technik, die stets etwas Unkünstlerisches und Langweiliges ist; wie jedes allzugroße Virtuosentum in der Kunst etwas Seelenloses hat.

Ist eine Gefäßform hoch, aber in ihren Ausladungen nicht stark, dann kann man auch, statt den ganzen Körper aus einer Platte hochzuziehen, denselben aus einem Stück Blech als walzen- oder pfeifenförmiges Rohr zusammenlöten. Da die nachfolgende Hammerarbeit an die Festigkeit der Naht große Ansprüche stellt, muß die Verbindung eine sehr innige sein. Man feilt daher das Blech an den Seiten, wo es zusammenstößt und die Naht bildet, schräg und legt es übereinander; außerdem trennt man diese schräg gefeilte Fläche durch Querschnitte in einzelne Teile, die man bei dem Übereinanderlegen verschränkt. Ist die Naht dann mit strengflüssigem Lot gut gelötet, dann wird erst sorgfältig der Borax abgebeizt und die Lotstellen gut gereinigt. Bevor das überflüssige Lot abgefeilt wird, wird die ganze Naht mit der Bahn des Hammers erst leicht, dann stärker überschlagen und nach jedem einmaligen Übergehen, besonders im Anfang, sofort wieder geglüht und gut gereinigt. Hat man dies sehr sorgfältig gemacht, dann ist die Naht so dicht, daß sie sich unter dem Hammerschlag, ohne aufzuspringen, mit dehnt.

Die zum Treiben gebrauchten Hämmer sind dieselben, wie sie unter dem Absatz „Schmieden und Hämmern“ in der II. Fortsetzung in Nummer 8 unsrer Zeitschrift bereits abgebildet worden sind.

(Forts. folgt)

Gründung einer „Untersuchungsstelle für Edelsteine" in Wien

Seit dem Auftauchen künstlicher Edelsteine auf dem Markte ist von verschiedenen Seiten die Anregung gegeben worden, es sollten im Interesse des Edelsteinhandels und der damit verknüpften Gewerbe und in Anbetracht der in diesen Gebieten investierten großen Werte Untersuchungsstellen gegründet werden, die die Möglichkeit von unreellen Geschäften von vornherein ausschließen oder wenigstens das Risiko bei derartigen Geschäften bedeutend verringern würden. In Deutschland wurde eine solche mit den hierzu notwendigen mineralogischen Instrumenten aufs beste ausgestattete Untersuchungsstelle bereits im Jahre 1903 von dem verantwortlichen Redakteur unserer Zeitschrift, dem Juwelier und Edelsteinexperten Wilhelm Rau*) begründet, unter seiner Mitwirkung sind inzwischen auch die Hauptinstrumente für Edelsteinuntersuchungen im geschliffenen Zustande von der Weltfirma Carl Zeiß, Jena, in wesentlich verbesserten neuen Konstruktionen hergestellt worden. Einige Jahre später richtete der Juwelier Alexander Houdelet in Berlin ebenfalls eine solche Untersuchungsstelle ein, außerdem unterhielt in Paris der Juwelier Chaumet eine derartige Einrichtung, die jedoch nur zu rein privaten Zwecken errichtet wurde.

Das Verdienst, eine derartige Untersuchungsstelle für Edelsteine nunmehr auch in Österreich ins Leben gerufen zu haben, gebührt einer Anzahl von Juwelieren des I. Bezirks von Wien, welche unter Führung des Herrn C. Brunner (Inh. der Fa. Moritz Hübner) bereits vor länger als einem Jahre sich zu einer Vereinigung zusammenschlossen, deren Zweck die Gründung einer Untersuchungsstelle war. Vor kurzer Zeit hat sich aus dieser freien Vereinigung ein Verein gebildet, dessen Vorstand aus den Herren: Ph. Mauthner (Fa. Michael Goldschmidt Söhne), Präsident, C. Brunner (Fa. Moritz Hübner) und F. Hauptmann (Fa. A. D. Hauptmann & Co.), Vizepräsidenten, E. Köchert (Fa. A. E. Köchert), Schriftführer, E. Paltscho, Kassierer, F. Halder und F. Fischmeister (Fa. Rozet & Fischmeister), Präsidialräten, besteht und welchem die Herren: F. Halberstadt, A. Heldwein, J. Hoffstätter, J. Hueber, J. Hügler, F. Mayer, C. F. Rothe als gründende Mitglieder angehören.

Dieser Verein führt den Namen „Untersuchungsstelle für Edelsteine" und hat seinen Sitz in Wien I, Rotenturmstr. 21. Er verfügt über eine Reihe von Apparaten, welche eine einwandfreie und den modernsten Anforderungen entsprechende Untersuchung von Edelsteinen und Schmucksteinen jeder Art ermöglichen. Zum technischen Leiter dieser Untersuchungsstelle wurde Herr Dr. Herm. Michel, Assistent am k. k. mineralogischen Universitätsinstitute zu Wien, bestellt, der die Untersuchung der Steine vornimmt und Atteste sowie Gutachten ausstellt.

Durch die Gründung der Untersuchungsstelle ist wohl ein von sehr vielen Juwelieren gehegter Wunsch in Erfüllung gegangen; war es doch bis jetzt in Österreich nicht leicht möglich, ein einwandfreies, auf ganz objektiver Basis beruhendes Urteil in zweifelhaften Fällen einzuholen.

Es wäre nur zu wünschen, daß die Untersuchungsstelle für Edelsteine, deren Gründung und Erhaltung nur den obengenannten Herren zu danken ist, recht oft in Anspruch genommen, würde.

*) Autor des Werkes: Edelsteinkunde für Mineralogen, Juweliere und Steinhändler, Mark 6.—. Verlag Herm. Schlag Nachf., Leipzig.

Anfechtung eines Geschäftskaufes wegen unrichtiger Angabe des Ertrages

Mit den Zusicherungen über die Einnahmen aus dem Geschäft nimmt der Verkäufer es oft nicht genau. Der Ertrag eines Geschäftes gilt indes als eine Eigenschaft. Ist sie nicht vorhanden, so ist Anfechtung zulässig. Allein auch dann, wenn eine Gewährleistung nicht erfolgt ist, nur Schätzungen des Ertrags gemacht worden sind, können solche Verträge, und zwar wegen Irrtums, angefochten werden. Darauf kam das Reichsgericht kürzlich zu. Die Sache lag nämlich so: Der Beklagte hatte an den Kläger mehrere Grundstücke mit Geschäft verkauft. Der Kläger focht diesen Vertrag an und führte aus, der Beklagte habe ihm durch mehrere unwahre Angaben über die im Geschäft erzielten Einnahmen und damit über die Ertragsfähigkeit des Geschäftes getäuscht. Das Landgericht Stuttgart hat die Klage abgewiesen. Das Oberlandgericht Stuttgart hat den Vertrag für nichtig erklärt und den Beklagten zur Rückzahlung des Kaufpreises verurteilt. Das Reichsgericht hat die Revision zurückgewiesen. Es ging davon aus, daß, da keine Zusicherung über den als Eigenschaft anzusehenden Ertrag des Geschäftes vorliege, zwar die Gewährleistung ausgeschlossen und daher die Anfechtung wegen Irrtums zuzulassen sei. Wenn auch das Berufungsgericht die Annahme einer vertraglichen Zusicherung verneint hat, so scheidet damit doch die Mitteilung des Verkäufers über den Ertrag des Geschäftes keineswegs als be-

deutungslos aus, vielmehr behält diese ihren Wert für die Annahme eines arglistigen Verhaltens. Schätzungen, die im Bewußtsein ihrer Unrichtigkeit abgegeben sind, können sehr wohl die Ursache für eine Anfechtung wegen Arglist bilden, und zwar auch dann, wenn sie, wie dies meist der Fall ist, nicht in verbindlicher Form abgegeben sind. Die Revision war daher zurückzuweisen.

Die Jubiläums-Ausgabe unseres Neuen Monogramm-Albums

Die in Fachkreiſen mit großer Spannung erwartete dritte Auflage des von Robert Neubert in Dresden geſchaffenen Neuen Monogramm-Albums wird vom Verlage Herm. Schlag Nachf., Leipzig, in den nächſten Tagen als „Jubiläums-Ausgabe“ herausgegeben. In künſtleriſchem Prachtband mit ſchwerer Goldprägung präſentiert ſich dieſe neue Ausgabe des allgemein geſchätzten, nie verſagenden Vorlagenwerkes in vorteilhafteſter Weiſe. In dieſem dekorativen Gewande verdient das Werk als Zierde in jedem Verkaufs- und Geſchäftsraum des Kunſtgewerbes ausgelegt zu werden. Das Äußere wird faſt noch übertroffen durch die Gediegenheit des Inhalts, ſelbſt recht hohe Anſprüche dürften erfüllt ſein. Auf insgeſamt 162 Tafeln ſind in typographiſch hervorragender Wiedergabe 4200 durchweg vollendete Monogramme in 15 verſchiedenen Serien und Stilarten dargeſtellt, darunter 14 volle Serien von A bis Z zumeiſt in zweifacher Anordnung durchgezeichnet, außerdem ſind die Tafeln ausgeſtattet mit einer größeren Anzahl von Namenszügen, Emblemen, Kronen, Wappen, Sport- und Gildenzeichen in reizvoller Ausführung.

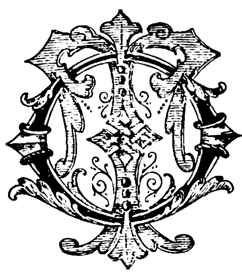
Im Anhang ſind auf 26 Tafeln 44 Alphabete künſtleriſcher Schriften und Zahlen eingeſchaltet, ohne die altbewährten Formen zu vernachläſſigen. Hier haben beſonders die Erzeugniſſe neuzeitigen Charakters aus dem graphiſchen Gewerbe vorwiegende Berückſichtigung gefunden.

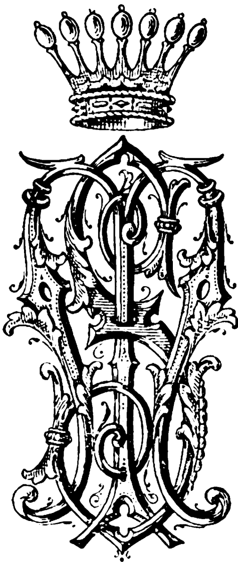
Aus der reichen Fülle des Prachtwerkes bieten wir auf den nachſtehenden Seiten eine gedrängte Zuſammenſtellung, die es ermöglicht, den Inhalt einigermaßen zu überblicken. Neben den einfacheren Monogrammen des täglichen Bedarfs finden wir wohl alle bedeutenden Spezialtypen und Schriftzeichen vertreten, mehrere romaniſche und gotiſche Formen, Renaiſſance-, Barock-, Rokoko-, Biedermeier-, Empire- und Jugendſtil. Die Jubiläums-Ausgabe iſt noch durch zwei neue vollſtändige Serien bereichert worden, und zwar durch die prächtige Schwabacher Garnitur und die vornehm ſchlichte Kollektion der glatten Blockſchrift. So abweichend die einzelnen Monogramme in ihren Grundzügen voneinander auch ſein mögen, einiges haben ſie doch alle gemeinſam: künſtleriſche Kombination und klare Zeichnung, welche die höchſten Feinheiten des Entwurfs voll zur Geltung kommen läßt; außerdem wurde mit größter Sorgfalt eine gute Lesbarkeit angeſtrebt und durchweg erreicht.

Die einzelnen Tafeln mit den abwechſelungsreichen Monogrammen, Namenszügen uſw. geben in ihrer zweckmäßigen alphabetiſchen Anordnung eine unerſchöpfliche Quelle für alle Anſprüche und Bedürfniſſe, jeder Geſchmack läßt ſich an Hand eines ſolch vielſeitigen Materials leicht zufrieden ſtellen. Mit beachtenswerter Geſchicklichkeit hat der entwerfende Meiſter eine Reihe einfachere Löſungen und reich ornamentierte Schriftzeichen und Gruppen gebildet, die ohne weiteres für alle Gegenſtände, die nur für eine Zierung mit Monogrammen uſw. in Betracht kommen, vorteilhaft zu verwenden ſind. Sämtliche Entwürfe ſind unter ſtrengſter Würdigung der Technik des Gravierens den zu bearbeitenden Stoffen (Metalle, Elfenbein uſw.) angepaßt und zur direkten Ausführung beſtimmt, einzelne Arten können aber auch in anderen Techniken, z. B. in Email und als Intarſien und der größte Teil auch als ſelbſtändige ausgeſägte, verſchnittene oder ziſelierte Kunſtwerke ohne jede Änderung ausgeführt werden. Derartige Vorlagen zu ſchaffen, iſt aber einzig und allein ein Fachmann imſtande, der die einſchlägigen Techniken in ſo hervorragendem Maße beherrſcht, wie der Autor dieſes Monogramm-Albums, Robert Neubert. Dieſe Tatſache allein ſchon erhebt ſein Werk über die meiſten anderen, die dem gleichen Zwecke zu dienen beſtimmt ſind.

Trotz der vornehmeren Aufmachung und der bedeutenden Erweiterung des Inhalts hat ſich der Verlag dazu entſchloſſen, bei der Jubiläums-Ausgabe den ſeitherigen Preis für die Jahresabonnenten unſerer Zeitſchrift von Mk. 45.— auf nur Mk. 15.— zu ermäßigen. Um das außerordentlich nützliche Prachtwerk allen Kreiſen zugänglich zu machen, wird es zudem noch gegen bequeme Teilzahlungen abgegeben. Der gewöhnliche Preis im Buchhandel wurde auf Mk. 20.— feſtgeſetzt.

Jeder Graveur, jeder Gold- und Silberſchmied, überhaupt jeder Kunſtgewerbler wird die Jubiläums-Ausgabe unſeres Neuen Monogramm-Albums mit großem Vorteil benutzen können. Es iſt deshalb beſtimmt zu erwarten, daß dieſe Auflage bei dem ſtaunenswerten niedrigen Preis in allerkürzeſter Zeit vergriffen ſein wird.







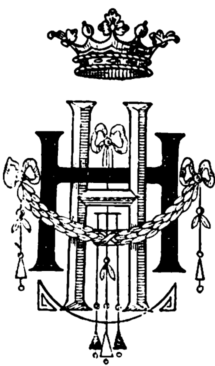


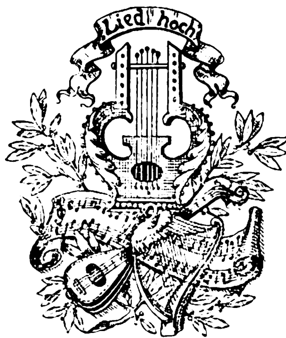


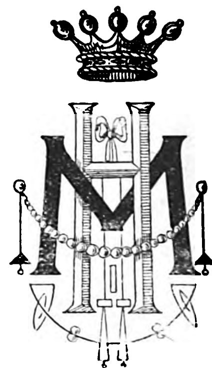




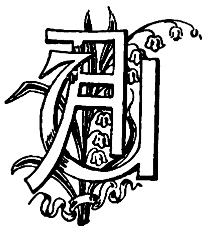


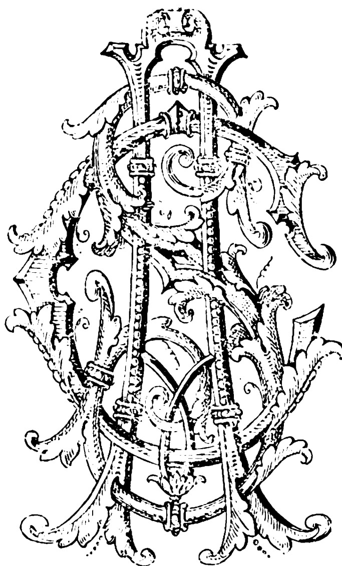


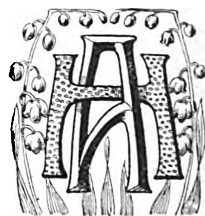




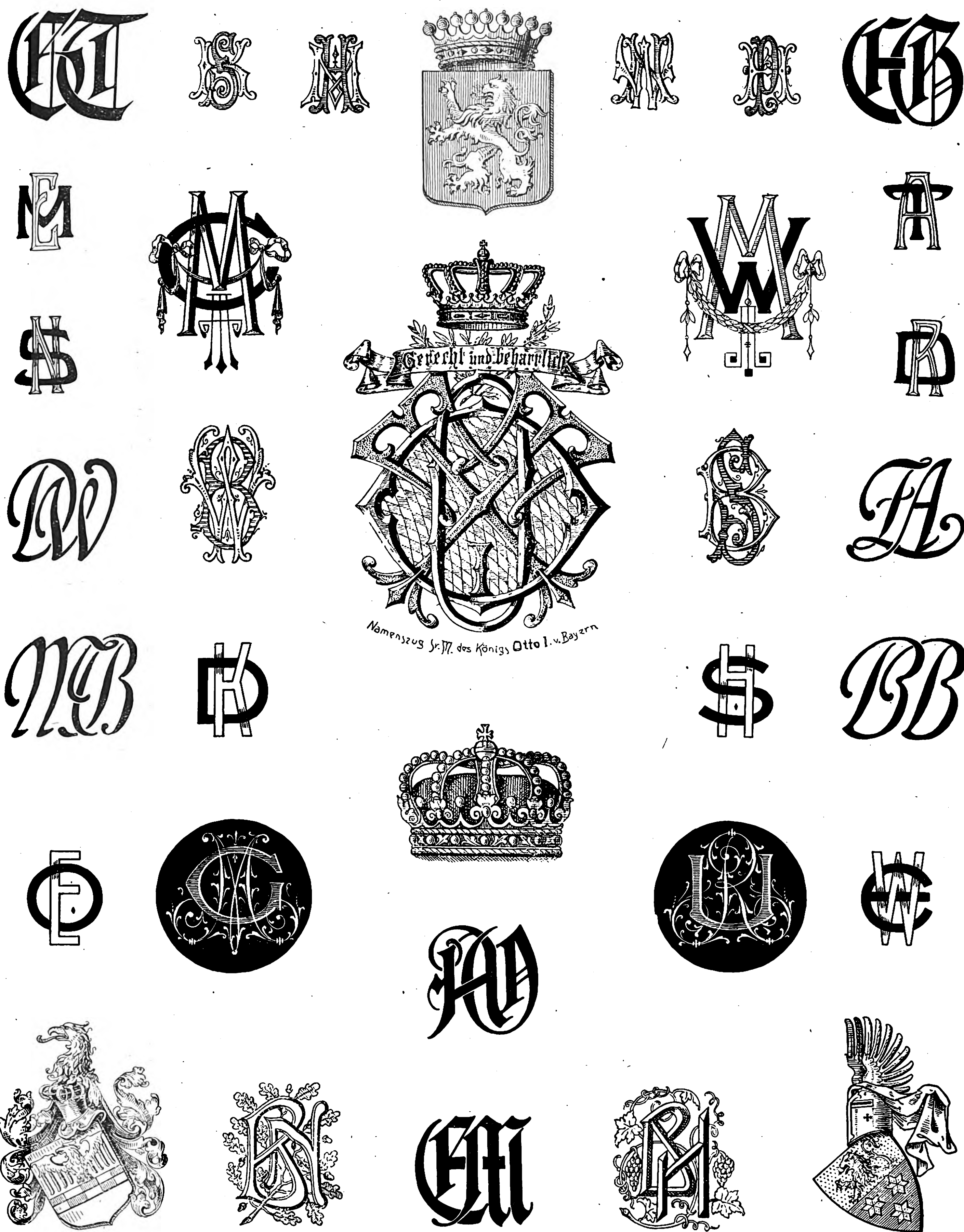








Probeabbildungen aus dem Prachtwerk „Neues Monogramm-Album“ (Jubiläumsausgabe) von Robert Neubert,
Verlag von Herm. Schlag Nachf., Leipzig.



Probeabbildungen aus dem Prachtwerke „Neues Monogramm-Album“ (Jubiläumsausgabe) von Robert Neubert, Verlag von Herm. Schlag Nachf., Leipzig.

Londoner Silberbericht

(Mitgeteilt von der Filiale der Württ. Vereinsbank in Schwäb. Gmünd)

Seitdem in den Silberkäufen der indischen Regierung eine Unterbrechung eingetreten ist, hat der Markt eine abwartende Haltung eingenommen, wie dies in dem ruhigen Verlauf unserer jüngsten Berichtswoche wieder zum Ausdruck gekommen ist. Silber hat sich indessen gut behaupten können und wir schließen heute, nach vorübergehend $28^5/_{16}$ d. bezw. $28^3/_{16}$ d., zu $28^1/_4$ d. für Kasse und $28^3/_{16}$ d. für Lieferung in ruhiger Haltung. Der Markt fand seine Hauptstütze in dem Verhalten der indischen Bazars, welche auf das Bekanntwerden einer weiteren erheblichen Abnahme ($1^1/_2$ Crores) in den Silberreserven der indischen Regierung Deckungskäufe vornahmen und außerdem einige Nachfrage nach Silber für nahe Verschiffung an den Tag legten. Daneben sollten die Bazars, für deren Rechnung in London noch erhebliche Baisseengagements laufen, einen Teil ihrer fälligen Kontrakte prolongiert haben. Kassaware war somit gut gesucht, dahingegen lag Lieferungssilber weniger fest, so daß sich der Ekart zwischen den beiden Notierungen vorübergehend auf $^1/_8$ d. zugunsten von Kassasilber erweitern konnte. Die chinesischen Banken haben im Einklang mit dem immer noch recht ruhigen Geschäft im fernen Osten in London nur wenig operiert und sich auf einige wenige Abgaben von Lieferungssilber beschränkt. Mit dem heute von London auslaufenden Dampfer gelangen wenige 10000 Pfund Sterling nach Indien zur Ausfuhr, nach deren Abgang sich die sichtbaren Vorräte in London auf 1800000 Pfund Sterling stellen. In Bombay und Schanghai sind die Bestände gegen die Vorwoche wenig verändert und betragen 420000 Pfund Sterling bezw. 6220000 Pfund Sterling. Den neuesten aus Indien vorliegenden Nachrichten zufolge scheint der Verlauf des Monsoom daselbst nicht überall gleichmäßig günstig gewesen zu sein und wie die indische Regierung bekannt gibt, ist in den nordwestlichen Provinzen seit Anfang August nur spärlich Regen niedergegangen. Immerhin aber glaubt man, daß das Gesamtresultat der diesjährigen Ernte nicht schlecht ausfallen wird, selbst wenn die Erträgnisse der nördlichen Provinzen hinter den Erwartungen zurückbleiben sollten.

Die Zufuhren von Silber in dieser Woche betrugen

170000 Pfund Sterling von New-York
7000 „ „ „ Westindien
177000 Pfund Sterling,

während die Ausfuhren

5000 Pfund Sterling nach Bombay
5000 „ „ „ Kalkutta
10000 Pfund Sterling

umfaßten.

Ausstellungen

Straßburg i. Els. Vom 19. Oktober bis 10. November findet im Els. Kunsthaus (Brandgasse) eine Ausstellung von Medaillen und Plaketten statt. Die ausgestellten Arbeiten sind nach Entwürfen von Ph. Oberle ausgeführt von Graveur H. Eisele in der Medaillenfabrik von C. Issler. Beteiligt sind ferner die Schüler der Straßburger Kunstgewerbeschule Frl. M. Riss, G. Schweitzer und O. Kühnle.

Hagen als Kunststadt. In der Genter Weltausstellung 1913 ist wohl keine deutsche Stadt so stattlich vertreten gewesen wie Hagen. Bekanntlich wurde die deutsche Abteilung für Raumkunst und Kunstgewerbe vom Deutschen Museum für Kunst in Handel und Gewerbe zusammengestellt. Den großen Kunstgewerbesaal gestaltete der Hagener Architekt L. M. Lauweriks. Der Maler Thorn-Prikker war durch ein prachtvolles künstlerisches Glasgemälde und eine in Goldmosaik ausgeführte Komposition vertreten, die ebenfalls vom Deutschen Museum für Kunst in Handel und Gewerbe zusammengestellt war. Die deutsche Städtebau-Ausstellung verdankte ihre viel bewunderte Aufmachung einem Künstlerkattun der Hagener Textil-Industrie, den Thorn-Prikker entworfen hatte. Der regen Beteiligung entspricht die relativ erhebliche Zahl von Preisen, die nach Hagen gefallen sind. Beide Arbeiten Thorn-Prikkers wurden mit dem Grand-Prix ausgezeichnet, Lauweriks erhielt ein Diplom d'Honneur. Die goldene Medaille erhielten die „Hagener Silberschmiede" und die „Hagener Textil-Industrie". Außerdem wurden dem Deutschen Museum für verschiedene Abteilungen hohe Preise zuerkannt. Die vereinigten Werkstätten für Kunst im Handwerk, die neuerdings auch eine Niederlassung in Hagen besitzen, erhielten den Grand-Prix und mehrere Diplome und Medaillen. Auch in die große internationale Jury waren mehrere Hagener berufen. Herr Karl Ernst Osthaus wirkte als Vizepräsident in der Gruppe für Dekoration mit, Fräulein Agnes Grave in der Gruppe für Textilkunst, Herr Alexander Erdmann-Hesnitzer in der Gruppe für Möbel- und Holzarbeit. Außerdem war Herr Osthaus Mitglied der Gruppenjury, die die Entscheidungen der Klassenjury nachzuprüfen hatte. Alles in allem ein Erfolg, der den Ruf der Stadt Hagen als Kunststadt auch vor dem Auslande zu befestigen geeignet war. Hag. Zgt.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Todesfälle

Bremen. Silberwarenfabrikant Wilh. Wilkens, Mitinhaber der bekannten Firma M. H. Wilkens & Söhne, Bremen-Hemelingen, ist am 18. Oktober im Alter von 57 Jahren gestorben, nachdem ihm schon am 30. Oktober v. J. der frühere Teilhaber des Geschäfts, Kommerzienrat Heinrich Wilkens, im Alter von 62 Jahren im Tode vorangegangen war. Der alleinige Seniorchef des Geschäfts, das bekanntlich 1910 sein 100jähriges Bestehen feiern konnte, ist nunmehr Kommerzienrat Martin Wilkens.

Jubiläen

Berlin. Am 18. Oktober beging die Firma Hofjuwelier Louis Werner das Fest ihres 25jährigen Geschäftsjubiläums im eigenen Hause, Friedrichstraße 190. Von bescheidenen Anfängen verstand es die Firma, sich im Laufe der Jahre zu einer der ersten in Berlin emporzuschwingen. Die strenge Reellität, der feine Geschmack waren die Faktoren, welche es zuwege brachten, der Firma nicht nur in der Hauptstadt, sondern weit über die Grenzen einen klangvollen Namen zu sichern. Eine intime Feier vereinigte am Abend den Chef nebst Söhnen, sowie Freunde, die langjährigen, bewährten Angestellten und viele von den Lieferanten.

Düsseldorf. In diesem Jahre kann die Firma Joseph Ditzen vorm. Balth. Ditzen, Hofjuwelier, gegründet 1838, auf ein 75jähriges Bestehen zurückblicken.

Auszeichnungen

Straßburg i. Els. Auf der Internationalen Baufachausstellung zu Leipzig wurde der Goldschmied und Ziseleur Ph. Oberle, Fachlehrer an der Straßburger Kunstgewerbeschule, für die ausgestellten Edelmetallgegenstände und Schmucksachen die goldene Medaille zuerkannt.

Geschäftseröffnungen

Pirna. Herr A. Thyrolf eröffnete Markt 7 ein Uhren- und Goldwaren-Geschäft.

Kattowitz. Herr Albert Wagner eröffnete Direktionsstraße 6 ein Geschäft in Steinschmuckwaren, Bijouterien in Edel- und Halbedel-Steinen.

Köslin. Otto Köpke eröffnete Mühlentorstraße 16 ein Uhren- und Goldwaren-Geschäft verbunden mit Reparatur-Werkstatt.

Geschäfts- und Firmenveränderungen

Erfurt. Herr A. H. Conzen gibt mittels Rundschreiben bekannt, daß er seine Firma wie folgt geändert habe: A. Hubert Conzen, vorm. Karl Keulmann, Erfurt. — Die an Frau Conzen erteilte Prokura bleibt bestehen.

Elbing. Herr Hermann Fach hat sein Uhren-, Gold- und Silberwaren-Geschäft käuflich an Herrn Richard Markowitz aus Berlin übergeben.

Feldberg (Mecklbg.) Herr C. Kollhoff hat sein Uhren-, Gold- und Silberwaren-Geschäft nach Fürstenberger Straße 6 verlegt.

Grimma. Paul Noack hat sein Gold- und Silberwaren-Geschäft verbunden mit optischen Waren sowie Damen- und Herrenuhren vom Markt nach Lange Straße 41 verlegt.

Handelsregister

Basel-Stadt. Der Inhaber der bisherigen Firma Ed. Muser, Engros- und Detailgeschäft in Bijouterien und Uhren, ändert seine Firma ab in Edm. Buser und verlegt das Geschäftslokal nach Gerbergasse 77.

Leipzig. Martha verehel. Meyerricks geb. Schröder in Leipzig ist Inhaberin der Firma A. Meyerricks & Co. in Leipzig, Katharinenstraße 19, vorher in Berlin. In das Handelsgeschäft ist eingetreten der Kaufmann Gustav Adolf Westphal in Leipzig. Die Gesellschaft ist am 15. Juli 1913 errichtet worden. Angegebener Geschäftszweig: Silberwarenfabrikation.

Vereinsnachrichten

Die Vereinigung der Gold- und Silberschmiedegehilfen „Jamnitzer", Nürnberg, hielt am 1. Oktober ihre Generalversammlung ab. Der stellvertretende Vorsitzende, Herr Göbel, eröffnete dieselbe mit Worten des Dankes für das Erscheinen der Mitglieder. Die Neuwahl der Vorstandschaft ergab: Br. Georgi, Vorsitzender; Fr. Iser, Kassierer; Fr. Breuninger, Schriftführer; P. Rösinger, Bibliothekar. Dem Jahresbericht ist zu entnehmen, daß im vergangenen Vereinsjahre eine außerordentliche Mitgliederversammlung, eine außerordentliche Hauptversammlung, eine Jahreshauptversammlung, vier Verwaltungssitzungen, 27 geschäftliche Versammlungen und elf fachtechnische Versammlungen abgehalten wurden. Eine Weihnachtsfeier, eine Faschingsunterhaltung, eine Pfingsttour nach der fränkischen Schweiz und mehrere kleine Ausflüge erhöhten die Vielseitigkeit der Vereinsveranstaltungen. Versammlungen finden jeden Mittwoch im Vereinslokal, „Alte Reichspost", Winklerstraße 15, statt. Der Vereinigung noch nicht angehörende Kollegen sind zum Besuche derselben höflichst eingeladen. Dringende Vereinsangelegenheiten sind an den Vorsitzenden Bruno Georgi, Bindergasse 8, II, zu richten.—

Am 4. Oktober beging der genannte Verein sein 12. Stiftungsfest. Der Vorsitzende begrüßte die zahlreich erschienenen Gäste. Er konnte den Mitgliedern Göbel und ser für zehn- bezw. zweijährige Mitgliedschaft je ein Geschenk überreichen. Kollege Oppe erfreute die Anwesenden durch einige Sologesänge. Der Abend verlief in angenehmer Stimmung und man trennte sich erst in vorgerückter Morgenstunde. Ein Katerbummel am folgenden Sonntag ließ die Teilnehmer noch einige schöne Stunden verleben.

Des Goldſchmieds Töchterlein

„Hallo, Herr Goldſchmied! Hab' nicht Zeit,
ich bin ſehr ſcharf geritten
und möchte einen Liebesdienſt
von Euch gar ſchnell erbitten.

Vor einem Jahre kauftet Ihr —
ich hatte damals Schulden, —
von mir ein gülden Ringelein
für ein paar Hundert Gulden.

Das Schickſal hat es gut gemeint,
das Geld ward mir zum Glücke,
hier iſt der Preis und gebt dafür
mir meinen Ring zurücke".

„Herr Junker, wär' Euch gern zu Dienſt,
doch Euren Ring von Golde
trägt an den Fingern die Marie,
mein Töchterlein, das holde.

Sie ſchätzt ihn ſehr und würde wohl
um den Verluſt ſich grämen;
auch läßt der Ring vom Finger ſich
ſo leicht jetzt nicht mehr nehmen".

„Was iſt zu tun? Ich will den Ring!
Iſt mir ein lieb Geſchenke. —
Doch ich weiß Rat, Herr Meiſter wert,
Ihr billigt ihn, ich denke.

Gebt mir den Ring mit ſamt der Hand,
die ihn ſo treu getragen;
das Töchterlein wohl willigt ein,
— ich tät's ſchon heimlich fragen."

„Ihr werbt mir wie ein Sauſewind,
friſch, pfiffig und verwegen!
Doch wenn Marie Euch haben will,
ich habe nichts dagegen".—

Walter Heise

Geschäftsverkehr

(Für Mitteilungen unter dieser Rubrik übernimmt die Schriftleitung keine Verantwortung)

Vorzugspreise auf Glasaufsätze, Schränke usw.

Die Firma H. Reinhardt, Fabrik für Ladeneinrichtungen in Frankfurt a. M., Bornheimer Landstr. 48/52, teilt uns mit, daß sie durch die Verhältnisse gezwungen ist, eine Vergrößerung ihres Betriebes vorzunehmen und daher einen Teil ihrer Geschäfträume auf einige Zeit räumen muß. Da es sich um die Lager der fertigen Artikel handelt, und die Firma H. Reinhardt rasch räumen möchte, gibt sie auf die vorrätigen Glasaufsätze, Schränke und Dekorationsartikel von jetzt bis zum 10. November einen Kasserabatt von 10 %. Wir glauben sicher, daß mancher unserer Leser die günstige Gelegenheit zum Einkauf der Glasaufsätze und der anderen Artikel nicht vorübergehen lassen wird.

Unter dem Zeichen der Weltsprache Esperanto

(2. Forts.)

Zweite Übersetzungs-Aufgabe.

Man übersetze: ich sehe, du singst, er spricht, sie läuft, wir gehen, ihr hört, sie sitzen, man schreibt; — mi vivas, vi ridas, li dormas, ŝi veturas, ni atendas, vi babilas, ili legas.

La filo estas fiera, la filino kuris rapide, ŝi parolas kun la avino, li kantas klare, la akvo esta pura, iru piede, vidu la fidelan beston, li kaj ŝi kun la avo estas en la ĉambro, legu la afablan respondon, sur la monto estas arboj, laboru sen paroli, la avo foriris, la onklino kaj la onklo estas ĉarmaj.

Vokabeln.

frato	Bruder	griza	grau
infano	Kind	nigra	schwarz
kuzo	Vetter	ruĝa	rot
patro	Vater	verda	grün
familio	Familie	pala	bleich
najbaro	Nachbar	dika	dick
amiko	Freund	ronda	rund
knabo	Knabe	akiri	erwerben
nepo	Neffe	aperi	erscheinen
libro	Buch	ataki	angreifen
skatolo	Schachtel	atendi	warten, erwarten
floro	Blume	babili	schwatzen, plaudern
korpo	Körper		
mano	Hand	demandi	fragen
piedo	Fuss	baki	backen
tempo	Zeit	veni	kommen
vojo	Weg	esperi	hoffen
tablo	Tisch	ŝanĝi	tauschen
rikolto	Ernte	trompi	täuschen
bildo	Bild	akompani	begleiten
peto	Bitte	ambaŭ	beide
birdo	Vogel	antaŭ	vor
ĝardeno	Garten	baldaŭ	bald
kato	Katze	ĉu	ob
hundo	Hund	sed	aber, sondern
bela	schön	ĉar	weil
bona	gut	nun	jetzt
alta	hoch	mi	ich
blua	blau	ni	wir
blanka	weiss	vi	du, Sie, ihr
bruna	braun	ili	sie (Mehrzahl)
flava	gelb	ĝi	es

Dritte Übersetzungs-Aufgabe.

Mein Bruder hat geschrieben. Ich sah ein sehr schönes Bild. Mein Nachbar kann jetzt nicht laufen, weil er einen dicken Fuss hat. Ich aber habe keine (nicht) Zeit. Ich würde den Neffen erwarten, er aber wird nicht kommen. Fragen Sie, ob die Schwester kommt? Ich erwarte meine Schwester und meine Nichte; beide werden kommen. Ich habe ein Haus erworben. Wir lieben uns schwesterlich. Der sehr schöne Vogel singt. Der Vogel singt sehr schön. Das gute Kind spricht. Das Kind spricht gut.

Mit den Hauptwörtern libro = Buch, tablo = Tisch, pomo = Apfel, skatolo = Schachtel, bildo = Bild, ŝranko = Schrank, infano = Kind, arbo = Baum, floro = Blume, pordo = Türe, knabo = Knabe, domo = Haus, patro = Vater, fenestro = Fenster; mit den Eigenschaftswörtern ruĝa = rot, blua = blau, verda = grün, dolĉa = süss, granda = gross, bela = schön, ronda = rund; mit den Zeitwörtern kuŝi = liegen, pendi = hängen, stari = stehen, kreski = wachsen, iri = gehen; mit den Verhältniswörtern en = in, sur = auf, super = über, sub = unter, apud = neben, inter = zwischen, el = aus, al = zu, an, sind vollständige Sätze zu bilden.

Fragesätze

mit kio = was, kia = was für ein, eine, eines, kie = wo? Kio kuŝas sur la ronda tablo? Kia pomo estas en la skatolo? Kie pendas la bela bildo? Kie la infano staras? (Kie staras la infano?) Kia floro kreskas? Kie la floro kreskas? (Kie kreskas la floro?) Kio estas sub la arbo? El kio la granda knabo venas? Kie la tablo staras? (Kie staras la tablo?)

Diese Fragesätze sind zu übersetzen und die Antworten in Deutsch und Esperanto hinzuzufügen.

Fürwörter.

Das gründliche Erlernen der Fürwörter ist die Grundbedingung für die Kenntnis des Esperanto. Von den nachstehenden neun fragenden Fürwörtern leitet man die verschiedenen Arten der Für- und Umstandswörter ab.

Fragende Fürwörter.

kia	was für ein, -e, -es	Eigenschaft
kiu	welcher, -e, es	Person
kio	was	Sache
kiam	wann	Zeit
kiel	wie	Art und Weise
kie	wo	Ort
kiom	wieviel	Menge
kies	wessen	Besitz
kial	warum	Grund

Sobald man diese Fürwörter inne hat, erlerne man auch die leichten Regeln dazu.

Hinweisende Fürwörter.

Ähnlich wie im Deutschen werden die fragenden Fürwörter durch Änderung des ersten Buchstabens in hinweisende verwandelt, z. B. **warum**, **darum**; **wer**, **der**; **wo**, **dort**; **wann**, **dann** usw. Nur dass in Esperanto diese Regel ohne Ausnahme durchgeführt ist. Das fragende Fürwort hat stets den Buchstaben **k** als Anfangsbuchstaben, das hinweisende Fürwort immer ein **t**, z. B.

kia	was für ein, -e, -es	tia	solcher, -e, -es
kiu	wer, welcher, -e, -es	tiu	jener, -e, es
kio	was	tio	das
kiam	wann	tiam	dann
kiel	wie	tiel	so
kie	wo	tie	dort
kiom	wieviel	tiom	soviel
kies	wessen	ties	dessen
kial	warum	tial	darum

Verallgemeinernde Fürwörter.

Wenn an Stelle des **k** oder **t** ein **ĉ** gesetzt wird, so entsteht das verallgemeinernde Fürwort.

Aus kiu = wer, tiu = jener wird ein ĉiu = jeder, -e, -es;
„ kie = wo, tie = dort wird ein ĉie = überall;
Aus kiam = wann, tiam = dann wird ein ĉiam = immer;
„ kies = wessen, ties = dessen wird ein ĉies = jedermanns;
„ kial = warum, tial = darum wird ein ĉial = aus jedem Grunde usw.

Unbestimmte Fürwörter.

Durch das Weglassen eines der drei obigen Buchstaben **k**, **t** oder **ĉ** bildet sich das unbestimmte Fürwort, z. B.

ia = irgend ein, -e, -es;
iu = irgend einer;
io = irgend etwas;
iam = einst, einstens, irgend einmal;
ie = irgendwo;
iel = irgendwie;
iam = ein wenig, etwas, ein bisschen;
ies = irgend jemandes;
ial = aus irgend einem Grunde.

Das unbestimmte Fürwort wird durch **oni** = man gebildet. Das unpersönliche Fürwort **„es“** wird nicht übersetzt, wenn es nicht an der Stelle des Hauptwortes stehen soll, z. B. es donnert = tondras, dagegen aber: ich habe es (z. B. das Buch) verloren = mi perdis ĝin.

(Forts. folgt)

Unterhaltungsbeilage für die Goldschmiedsfrau

Ich habe doch sonst weiter nichts.

Ehehumoreske von Freiherr von Schlicht.

Meine Frau war, wie jeden Sonnabend-Vormittag, auf den Wochenmarkt gegangen, um ihre Einkäufe zu machen, und hatte mich gefragt, ob ich ihr nicht noch ein paar Mark zu ihrem Geld hinzugeben könne, denn sie hätte nur zwölf Mark Silber. Gold besaß sie im Augenblick nicht, und einen Hundertmarkschein wollte sie auf den Markt nicht mitnehmen. Ich sollte aushelfen, mit drei oder vier Mark, höchstens fünf. „Also mindestens mit sechs“, dachte ich im stillen, „am liebsten sogar mit zehn.“ Dann griff ich in die Tasche, aber es ging mir wie meiner Frau: Silber hatte ich gar nicht, Gold erst recht nicht, wohl aber einen Fünfzigmarkschein. Meine Frau hatte zuerst Bedenken, den mitzunehmen; dann mußte sie auf dem Markt Geld wechseln, und wie leicht verzählt man sich nicht in dem Gedränge, wie leicht kann man da etwas auf die Erde fallen lassen, um es dann nicht wiederzufinden! Meine Frau hatte sehr große Bedenken, das Geld mitzunehmen. Trotzdem steckte sie den Schein blitzschnell in ihr Portemonnaie; denn die Frau, die einen Fünfzigmarkschein in Händen hat und ihn freiwillig wieder zurückgibt, soll noch geboren werden — und meine Frau war schon geboren! Meine Frau hatte sich von mir verabschiedet, nachdem sie mir erklärte, ich würde von den fünfzig Mark natürlich so gut wie alles wiederbekommen; ja, um nicht wechseln zu müssen, wollte sie sogar versuchen, mit ihrem Silbergeld zu reichen; wenn wir uns nachher um halb zwölf in der Stadt träfen, wolle sie sofort mit mir abrechnen.

Meine Frau war gegangen, ich setzte mich an meinen Schreibtisch, und als wir uns dann in der Stadt trafen, war es durch meine Schuld nicht halb zwölf, sondern sogar schon nach halb zwölf geworden.

Aber das nicht allein, als wir uns in der Stadt trafen, hatte meine Frau einen neuen Hut auf dem Kopf. Man soll sich bei einer Frau über nichts wundern; aber von Zeit zu Zeit verfällt man trotzdem in den alten Fehler und so wunderte ich mich denn, nicht darüber, daß meine Frau einen neuen Hut hatte — du großer Gott, wann hat eine Frau, die Wert darauf legt, gut angezogen zu sein, keinen neuen Hut? — ich wunderte mich nur darüber, daß meine Frau, die auf den Wochenmarkt gegangen war, um Gemüse einzukaufen, sich statt dessen bei der Putzmacherin einen Hut gekauft hatte. Bis ich denn darüber belehrt wurde, daß meine Frau natürlich beides gekauft hatte, den Hut und das Gemüse, nein, das Gemüse und den Hut, denn heute am Markttag war das Gemüse das Wichtigere. „Schön“, meinte ich, „wenn Du das selbst einsiehst, dann verstehe ich nicht, warum Du Dir überhaupt einen Hut gekauft hast.“

Meine Frau sah mich vorwurfsvoll an, dann meinte sie: „Warum hast Du mich so lange warten lassen? Ich konnte doch nicht die ganze Zeit auf der Straße auf und ab gehen." Unwillkürlich dachte ich daran, wie endlos lange ich schon oft auf der Straße warten mußte, wenn meine Frau in einem Laden war, und mir fiel ein, daß sie mir dann stets, wenn sie mich bei dem Wiedersehen etwas ungeduldig vorfand, zurief: „Aber es regnet doch nicht." So meinte denn auch ich jetzt: „Aber es regnet doch nicht." „Aber es hätte regnen können", verteidigte meine Frau sich schnell, obgleich an dem blauen Himmel auch nicht die leiseste Wolke zu sehen war. „Aber davon ganz abgesehen, für eine Dame schickt es sich nicht, so lange auf der Straße zu promenieren, ich mußte in einen Laden gehen, und da mir einfiel, daß ich meine Putzmacherin schon längst einmal fragen wollte, wieviel ich ihr noch schulde, so ging ich zu ihr." „Und machtest zu den alten Schulden neue hinzu", warf ich ein. „Bitte sehr", verteidigte meine Frau sich schnell, und, sich stolz aufrichtend, erklärte sie: „Diesen Hut habe ich sofort bar bezahlt, er ist so spottbillig, daß ich ihn glücklicherweise gleich bezahlen konnte, er kostet nur fünfundvierzig Mark." „Das heißt also mit anderen Worten", rief ich ziemlich ärgerlich, „daß ich von meinem Fünfzigmarkschein nichts wieder zu sehen bekomme!" Meine Frau sah mich mit dem unschuldigsten Gesicht von der Welt an und fragte ganz verwundert: „Ja, wolltest Du das denn? Davon hast du mir doch keine Silbe gesagt." „Aber Du hast mir doch ausdrücklich erklärt, daß Du mir alles bis auf ein paar Mark zurückgeben würdest. Du wolltest sogar versuchen, mit Deinem Silbergeld auszukommen, nur um den Schein nicht wechseln zu müssen." „Das habe ich auch gar nicht getan", verteidigte meine Frau sich abermals, „mein Marktgeld hat gereicht, und gewechselt habe ich den Schein auch nicht. Der Hut kostet fünfundvierzig Mark, und dann habe ich mir noch für fünf Mark einen Schleier gekauft, da machte es gerade fünfzig." „Und wenn ich Dir hundert Mark gegeben hätte, dann hättest Du Dir noch einen Hut für fünfundvierzig Mark und noch einen Schleier für fünf Mark gekauft", schalt ich, „und das hätte dann alles zusammen gerade hundert Mark gemacht." Aber meine Frau widersprach, absichtlich meinen Vorwurf überhörend, und erklärte: „Nein, dann hätte ich mir den Hut zu achtzig Mark gekauft, den die Putzmacherin mir zeigte." Und mich mit flehenden Augen ansehend, bat sie: „Was meinst Du, ob ich mir den nicht auch noch kaufe? Du solltest ihn Dir wenigstens einmal ansehen, er ist einfach ein Traum." Wehe dem Mann, der sich irgend etwas, das seine Frau sich wünscht, wenigstens einmal ansieht. Der ist verloren, und wäre sein Herz aus Eisen! So blieb ich standhaft, trotzdem meine Frau weiter bat und schmeichelte, bis ich dann endlich ausrief: „Nun hör' aber schon damit auf, ich finde wirklich, Du gibst für Deine Toiletten und Deine Hüte etwas reichlich viel Geld aus." Einen Augenblick ging meine Frau betrübt neben mir her, dann meinte sie mit ganz zaghafter Stimme: „Gott, laß mir doch das Vergnügen, mich hübsch anzuziehen, ich habe doch sonst weiter nichts auf der Welt." Und das klang so rührend und so überzeugend, daß ich ihr glaubte. Eine halbe Stunde später — solange brauchte sie, bis sie ihn sich richtig aufgesetzt hatte — hatte sie den neuen Hut für achtzig Mark auf dem Kopf, und nun erklärte sie mir auch, daß sie den Hut für fünfundvierzig Mark nur gekauft habe, damit ich ihn scheußlich fände und damit ich ihr den teueren Hut schenkte. Trotzdem aber gab sie den Hut für fünfundvierzig Mark nicht zurück, sondern behielt auch den. „Denn weißt Du, so scheußlich ist er eigentlich gar nicht, und für schlechtes Wetter ist er sogar zu gut." (Schluß folgt)

34. JAHRGANG

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

NUMMER 45

Leipzig, den 8. November 1913

Die künstlerischen Bernsteinarbeiten von Erich Stumpf—Danzig

Der Bernstein, dieses köstliche und edle Produkt deutscher Gauen, stand im Altertum in höchstem Ansehen; zumal die Römer wußten das prächtige Material besonders zu schätzen. Die Griechen sollen schon in frühester Zeit Ketten von Bernstein, zu Hals- und Armschmuck verarbeitet, von den Phöniziern erhalten haben; kostbares Geschmeide aus Bernstein wird bereits in den Dichtungen und Mythen der alten Götter verherrlicht. Die Mythe stellt ihn dar als Tränen der Heliaden, der liebreizenden Schwestern des Phäton, Sohn des Sonnengottes, der mit dem Wagen seines Vaters fast die Erde verbrannt hätte und durch einen Blitzstrahl Jupiters im Westen in den Eridanus geschleudert wurde. Seine Schwestern, die Heliaden, beweinten ihn vier Monate lang mit brennend heißen Tränen. Diese tiefe Trauer fand dann Erbarmen bei den Göttern, die sie in Pappeln verwandelten, aber der Strom ihrer Tränen floß weiter und ward zu wunderbaren Bernsteinperlen. In der Sage Ovids wird diese Begebenheit in trefflicher Weise geschildert:

„... fließen noch Tränen heraus und erstarren, vom jungen Gezweige
Tropfend bei Sonnenglut, zu Bernstein, welchen der helle
Strom aufnimmt und zum Schmuck den Töchtern Latiums sendet."

In der „Iliade" Homers bietet ein phönizischer Schiffer eine Goldkette zum Verkauf, durchreiht mit Elektron (Sonnenstein), wie die Griechen den Bernstein nannten, da sie ihn mit der strahlenden Sonne verglichen, und Heridot schreibt, daß Elektron aus dem äußersten Westen von Europa käme. Die Sage Ovids läßt erkennen, daß den Alten auch schon der vegetabilische Ursprung des Bernsteins wohl bekannt gewesen ist. Nach Plinius haben ihn die Römer deshalb Succinum genannt, womit angedeutet werden sollte, daß er aus dem Safte (Succus) der Bäume entstanden sei, und Tacitus schloß aus den Insekten und Pflanzen, die man zuweilen im Bernstein eingebettet findet, ganz richtig, daß er ein Baumharz sein müsse. Kluge erwähnt in seinem Handbuch der Edelsteinkunde (1860), Thales von Miletus (640 v. Chr.) wäre über die Eigenschaft des Bernsteins, nach dem Reiben leichte Stoffe anzuziehen, so erstaunt gewesen, daß er ihm eine Seele zuschrieb.

Selbst Gold erfreute sich im Altertum nicht eines solchen Rufes wie der Bernstein, und es wurde ein großer Luxus damit getrieben. Man benutzte ihn als Räuchermittel, verfertigte allerlei Gefäße und Zierat daraus und von den Frauen wurde Hals- und Armschmuck aus Bernstein funkelnden Edelsteinen schon deshalb vorgezogen, weil man glaubte, daß er die Gesundheit des Trägers schütze. Durch viele Jahrhunderte hindurch hat der Bernsteinschmuck seine hohe Wertschätzung behaupten können, da man ihn mit künstlerischem Geschmack zu bearbeiten verstand.

Seit Großmutters Zeiten war jedoch leider auf allen Gebieten der Kunst und des Kunstgewerbes in der allgemeinen Geschmacks- und Moderichtung ein großer Tiefstand eingetreten, dem auch dieses herrliche Material zum Opfer fiel. Als Schmuckstein wurde er kaum noch beachtet und vielfach von oben herab angesehen; durch minderwertige Gestaltung hatte er vollkommen seinen Wert verloren, seine Verarbeitung war im höchsten Grade geschmacklos geworden.

Den neuzeitigen kunstgewerblichen Bestrebungen ist es vorbehalten gewesen, hierin einen erfreulichen Wandel herbeizuführen und dem Bernstein wieder Ehre und Würdigung zu verschaffen. Er hat sich sogar inzwischen eine hervorragende Sonderstellung zu erobern vermocht, eine Tatsache,

die, besonders vom nationalwirtschaftlichen Standpunkte betrachtet, eine weitgehende Beachtung verdient. Denn es handelt sich hier in der Hauptsache um ein rein deutsches Material, das sich wegen seines vornehmen, reizvollen Aussehens zur Zierung künstlerischen Schmuckes und künstlerischen Gerätes in hohem Maße eignet. Der diskrete Schimmer, der weiche Seidenglanz und seine schöne wolkige oder klare Struktur haben ihm nunmehr wieder eine ausgedehnte Verwendung gesichert.

Um diesen Erfolg zu erreichen, mußte aber zunächst einmal wieder die Auswahl und die Bearbeitung des Bernsteins auf eine künstlerisch beachtenswerte Stufe gehoben werden. Mit feinem Verständnis hat sich in erster Linie Erich Stumpf in Danzig, der jetzige Inhaber der Firma Moritz Stumpf & Sohn, dieser dankbaren Aufgabe gewidmet, und daß sein Wirken und seine Anregungen einen solch fruchtbaren Boden gefunden haben, ist nicht zuletzt seinem künstlerisch geläuterten Empfinden zuzuschreiben. Es ist ihm auch erfreulicherweise in hohem Maße gelungen, bis in die höchsten Kreise eine wahre Begeisterung für die Schönheiten des edlen Bernsteins zu entfachen. Die erste Anregung war durch einen Auftrag der deutschen Kaiserin gegeben worden; mit besonderer Liebe strebte dann Erich Stumpf weiter danach, durch eine materialgerechte Bearbeitung die gesamte Bernsteinindustrie einer Neubelebung zuzuführen. In der schlichten Gebrauchs- und Zweckform verstand er es, das schöne Material mit seinen intimen Reizen, seinen wirkungsvollen Aderungen, Wolken und klaren Flecken voll zur Geltung zu bringen. Von vornherein wurde nicht, wie früher üblich, die Naturform nur poliert und in jedem Zustand verwendet, sondern die rohen Stücke wurden ganz nach ihrer Eigenart behandelt, zu klaren Zweckformen geschnitten und verarbeitet. Hiervon legen besonders die abgebildeten großen Petschafte, die sich so eng der Handform anschmiegen, die schönen Dosen und Schirmgriffe Zeugnis ab. Diese neuartige Verarbeitung erregte seinerzeit berechtigtes Aufsehen und die Damenwelt bevorzugte bald den prächtigen Bernstein auch für den Schmuck. Es dürfte wohl auch kaum etwas Schöneres geben, als eine große, schlicht gehaltene Schließe aus Bernstein. Die abgebildeten Broschen und Anhänger in ihren gediegenen Formen und Zusammenstellungen müssen sich zweifellos auf zarten Frauenkleidern wunderbar abheben. Auch zu Bürgermeisterketten (Seite 658 und 659) und zu Silbergerät (Seite 660 und 661) hat Erich Stumpf schöne Bernsteinstücke mit großem Vorteil verwertet. Durch eine farbige Behandlung der goldenen und silbernen Fassungen sowie durch dezente Anordnung von Farbsteinen und Email wurde bei den einzelnen Schmuckstücken und Geräten eine unübertreffliche Wirkung erzielt.

Die Firma Moritz Stumpf & Sohn, nebenbei bemerkt ein rühriges Mitglied des Deutschen Werkbundes, hat sich inzwischen mit ihren prächtigen Bernsteinarbeiten einen Weltruf erworben; auf sämtlichen beschickten Ausstellungen wurden ihr die höchsten Auszeichnungen zuerkannt. Jeder Deutsche aber sollte mit bestrebt sein, dem edlen Bernstein, das dem heimischen Boden entnommene Material, immer mehr Geltung zu verschaffen, um immer neue Kreise für ihn zu gewinnen. W. R.

Berliner Kunstbetrachtungen

Von Georg Bindhardt

Die Reichshauptstadt bietet, vermöge der Massenauflagen auf allen Gebieten, ein getreues Abbild dessen, was in der Kunst als herrschende Mode gelten kann und dessen, was sich langsam vorbereitet. Bei einem Gang an den vielen Schaufenstern der Juwelierläden vorbei, kommt man unwillkürlich zu der verwunderten Frage: Wo ist eigentlich der moderne Stil geblieben? Was man sieht, ist fast ausnahmslos Louis XVI., daneben vorwiegend Rokoko. An die Stelle des noch vor wenigen Jahren übertrieben einfachen Geschmackes ist wieder die reichste Verzierung getreten. Es ist schade. Wenn auch die moderne Stilbewegung in ihrem reformatorischen Eifer die kunstgewerbliche Arbeit eine zeitlang zu stark auf das Konstruktive herabdrückte und lediglich in der Zweckform die künstlerische Lösung suchte, so bildete sie doch einen gesunden Läuterungsprozeß des vordem auf das Unzweckmäßige und Talmihafte gerichteten Geschmacks. Doch scheinen diese Ideen von gestern heute schon wieder vergessen zu sein. Derselbe unzeitgemäße Protzenstil wie vor 15 Jahren macht sich wieder breit. Wer Berlin kennt, dem ist das Psychologische derartiger Erscheinungen erklärlich. Doch davon zum Schluß.

In der Silberarbeit herrscht, wie schon angedeutet, vorwiegend der Stil Louis XVI., aber nicht etwa in modernisierter Form, sondern als unselbständige Kopie. Oxydiertes Silber sieht man fast gar nicht. Die Arbeiten sind weiß gesotten; die glatten Felder vielfach poliert und viele Gegenstände ganz vergoldet. Zu Tafelgeräten



Anhänger in Silber mit wolkigem Bernstein, Amethyst und Karneolen



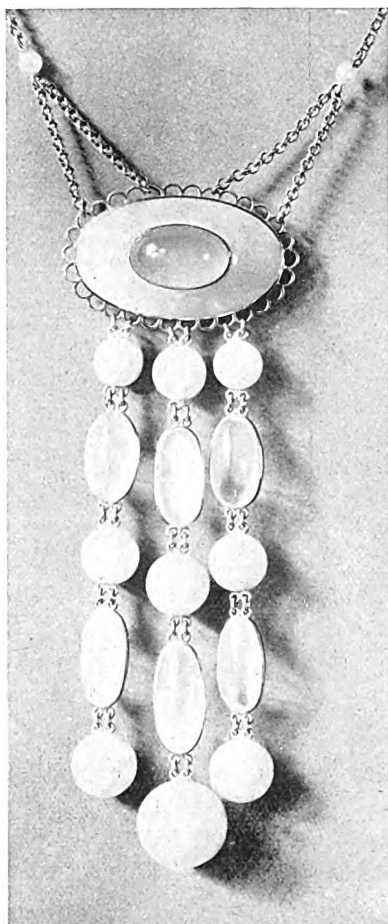
Anhänger in Gold mit großer Bernsteinplatte und Mondsteinen; Mittelstein Amethyst



Anhänger in Gold mit Bernstein, Mondsteinen, Amethysten und Perlen



Vergoldeter Anhänger mit Rosenmotiv und wolkigem Bernstein



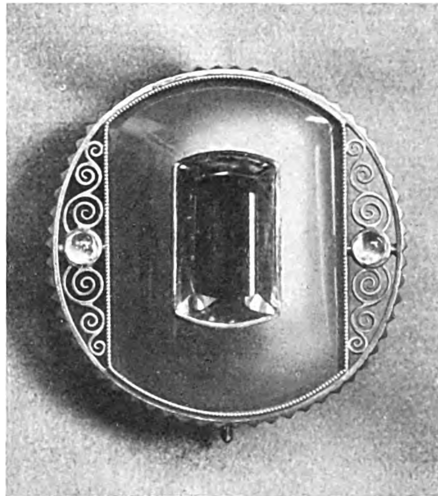
Anhänger in Gold mit Bernstein und Mondsteinen



Anhänger mit wolkigem Bernstein; Mittelstein Malachit

Moritz Stumpf & Sohn, Hofjuweliere, Danzig
Gold- und Silberschmuck mit Bernstein und farbigen Schmucksteinen

wird viel Kristall und rotes Glas mit glatter polierter Silberfassung im sogenannten englischen Stil verarbeitet. Silber und Kristall gehen in der Farbe sehr gut zusammen und eignen sich besonders zu Gefäßen und Schalen, die sich sorgfältig und bequem reinigen lassen müssen. Außer mit Kristall wird Silber auch vielfach mit Porzellan und Fayencen montiert. Man sieht sehr reich bemalte Arbeiten aus der Berliner Königlichen Porzellanmanufaktur sowie einfache, in einem sehr schönen roten Ton gehaltene Schalen und Gefäße aus Cadinen. An Brotkörben, Fruchtschalen, Kakesdosen usw. bemerkt man viel durchbrochene Arbeit; teils ziselierten Guß, sehr viel aber auch glatte, polierte Körper mit reichem, ausgesägtem Ornament. Diese Art Verzierung ist sehr schön, wenn sie dezent angewandt wird. Die Arbeiten, die man hier vorführt, sind jedoch vielfach zu reich gehalten, was aber den umgekehrten Effekt hat; die Sachen sehen dadurch leicht billig aus. Der große Pokal, der früher mit das Hauptprunkstück jeder Auslage bildete, verschwindet mehr und mehr. Er ist in die Klasse der Verlegenheitsgeschenke versunken. Es wird in unserer, nach hygienischen Grundsätzen lebenden Zeit keinem Menschen mehr einfallen, mit mehreren Personen zusammen aus einem und demselben Becher zu trinken oder sich selbst eines Trinkgefäßes zu bedienen, das einen ganzen Liter Wein aufnimmt und mit Inhalt zusammen 3 bis 4 Pfund wiegt. Daß der Pokal trotz alledem noch vorwiegend als Jubiläums- und Ehrengabe angefertigt wird, hat seinen Grund einmal in der traditionellen Überlieferung, dann aber ist es auch schwer, einen Gegenstand zu finden, der als äußeres Symbol einer Auszeichnung zugleich dem Besitzer die Gelegenheit gibt, sich dieses Geschenks durch praktische Nutzanwendung öfters zu erfreuen. Man kommt daher immer wieder auf den Pokal, obgleich zugegeben werden muß, daß ein Trinkgefäß, das nie zum Trinken benutzt wird, an sich ein Unding ist. Vom Standpunkte unseres Berufes aus ist es schade, wenn aus praktischen Gründen ein Gegenstand mit der Zeit nicht mehr angefertigt werden wird, der als Kunstform bis jetzt fast die höchste Leistung der Goldschmiedekunst darstellte. Was man noch in den Auslagen sieht, sind billige Reminiszenzen an den alten Buckelbecher oder schmucklose, glatte Formen.

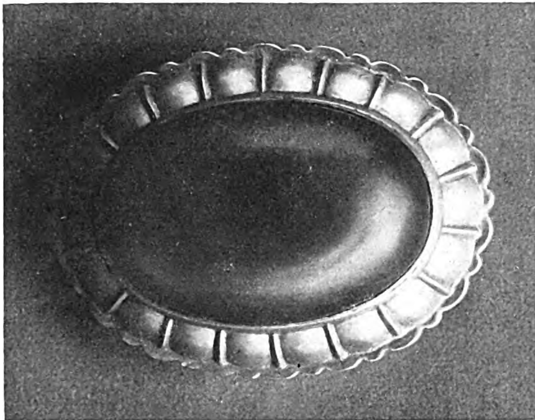




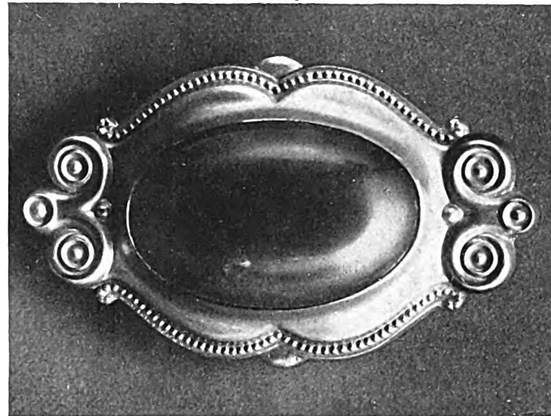
Brosche in Gold mit Bernstein u. Amethysten
Anhänger in Gold mit Bernsteinrand, Amethysten und Mondsteinen
Moritz Stumpf & Sohn, Hofjuweliere, Danzig

Es hat wenig Wert, auf die einzelnen Artikel, die das Haupterzeugnis der Silberwarenfabrikation darstellen, als Service u. dergl., trotz des hier massenhaft Gebotenen, näher einzugehen. Dem Stil Louis XVI. entsprechend sieht man viel ovale Formen. Vom Standpunkte dieser Betrachtungen aus interessiert uns nicht das Erzeugnis als solches, sondern der Stil unserer heutigen Kunstindustrie, und der ist, wie gesagt, eine Nachahmung Louis XVI., unbeschadet der enormen Arbeit der letzten fünfzehn Jahre um Gewinnung eines modernen und nationalen Kunstausdrucks.

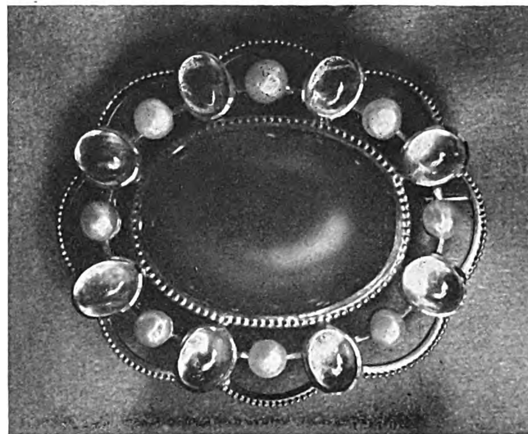
In der Kleinsilberwarenfabrikation und Bijouterie ist von der modernen Stilbewegung etwas mehr übrig geblieben, das heißt mehr in der Form als im Ornament. An die Stelle des gebogenen Stockgriffs tritt wieder die gerade und geschweifte Krücke und sehr viel der runde Knopf mit Profilierung und als Eiform. Sehr schöne Griffe sieht man viel in Bernstein, milchfarbigem Achat und Elfenbein, die am



Brosche in Silber vergoldet mit Bernstein



Brosche in Silber oxyd. mit Bernstein



Vergoldete Brosche mit wolkigem Bernstein, Amethysten und Perlen
Moritz Stumpf & Sohn, Hofjuweliere, Danzig

Stockansatz eine goldene oder silberne Zwinge, letztere vielfach mit Tulaverzierung, haben. In der Regel sind die Griffe glatt, doch sieht man auch viel in Bernstein geschnittene Tierköpfe. Die ganz aus Silber gefertigten Krücken sind meistens ohne Ornament, höchstens durch schmale Kannelüren verziert. — Der Damenschirmgriff ist ebenfalls sehr viel aus Bernstein und eingelegtem Elfenbein, daneben aber auch aus bemaltem Porzellan mit gravierter Silberauflage und aus geschliffenem Kristall hergestellt.

Das Cigarettenetuis ist flach und glatt. Als Dekoration sieht man sehr schöne guillochierte Ornamente und einfarbigen Zellenschmelz; letzteren besonders in einer taubengrauen Farbe. Vielfach werden auch Farbsteine eingerieben, und zwar sind es in der Regel viereckig geschliffene Rubine, die Stein an Stein als ornamentale Reihung gebildet werden. Da es der moderne Gent möglichst vermeidet, etwas in seine Rocktasche zu stecken, kam man auch auf die Idee, an Stelle des Cigarettenetuis Stockgriffe aus Silber zum Öffnen herzustellen und in ihrem Innern als Cigarettenbehälter einzurichten.

Die ziselierte, silberne Gürtelschließe, die durch die Unechtfabrikation eine sehr starke Konkurrenz erlitten hat, wird jetzt vielfach in Gold gefertigt, vorwiegend mit ganz flachem Dekor, transparentem Email und großen Steinen, Bernstein usw. Große Farbsteine sind überhaupt beliebt und werden auch sehr viel zu Hutnadelknöpfen verarbeitet. In der Kleinsilberware herrscht ein auffallender Zug, verschiedenes Material zusammenzubringen und durch Farbeneffekte zu wirken. So sieht man auch silberne und goldene, aus Ketten geflochtene Handtaschen, die durch Verwendung verschiedenerlei gefärbten Goldes, etwa Grün- und Rotgold, ein gemustertes Geflecht haben. In der Regel ist es ein Streifen- oder Karreemuster, das in reihenartiger Anordnung noch durch eingelegte Farbsteine belebt ist. Die Bügel sind fast ausnahmslos schmal und glatt und haben als Dekoration ebenfalls ornamentale Reihen viereckiger, aneinander gelegter Farbsteine, meistens Rubine oder Saphire.

Der Farbstein, der in den besseren Bijouterien fast ganz zu verschwinden drohte, kommt wieder etwas mehr zur Geltung. Es sind im teuren Genre der Smaragd, Rubin und Saphir und vereinzelt auch wieder der Türkis; in der billigeren Ware Topas, Lapis, Rosaquarz, Malachit, Bernstein und Amethyst, auch wieder Korallen; in der Regel als Cabochonschliff in sehr großer Form. Der orna-

mentale Stil der feineren Brillantarbeit ist, wie im Silber, der Stil Louis XVI., allerdings in einer mehr modernisierten Form. Bei der Brosche hat man neben der vielfach verwendeten, ganz weiß gehaltenen Louisseizeschleife eine große stumpf-ovale Form und geometrische Muster, die in derselben Arbeit auch als Anhänger getragen werden. Im allgemeinen ist der Schmuck, also vorwiegend Brosche und Anhänger, flach und groß. Neben dem Brillanten spielt eine sehr große Rolle die Perle, die auch sehr viel zu Ringen verarbeitet wird. Was man im strengen, fast geometrischen Ornament sieht, ist in der Regel sehr dezent, ohne aber originell zu sein. Abgesehen von der ganz weißen Ware, die auch gar kein Metall sehen läßt, herrscht jedoch auch in der besseren Bijouterie ein unverkennbarer Zug, durch lebhafte Farbenspiele zu wirken. Besonders zu Ringen werden große, vielfach vier- und rechteckig geschliffene Steine mit Brillanteneinfassung verarbeitet. Der Ring ist im allgemeinen sehr groß; man sieht Marquisformen, die das ganze Fingerglied bedecken. Sehr viel sieht man auch wieder den Schlangenring. Was man an Goldschmuck ausstellt, ist in der ornamentalen Erfindung höchst bescheiden; flache rundliche, breitgehaltene ineinandergeschlungene Schleifen in Mattgold mit kleinen eingefaßten Steinen. — Die künstlerische Silberbijouterie, die bei der Entwickelung des modernen Stils seligen Angedenkens sich so schön entfaltete, ist fast ganz verschwunden. Was man hier betrachten kann, ist meistens Kopenhagener Arbeit, jenes durch den dänischen Architekten Bindesbüll kultivierte, altmerowingische Ornament, das man selbst in Kopenhagen nur bei einigen Goldschmieden wirklich künstlerisch, hier aber durchweg nur als billige Kopie und rohe Mache findet. Von dem künstlerisch empfundenen, echt deutschen Münchner modernen Silberschmuck sieht man in Spreeathen nichts; dafür aber in Gold gegossene und ziselierte Barock- und Rokokoringe nach alten Abgüssen und derlei viel Antiquitätenplunder.

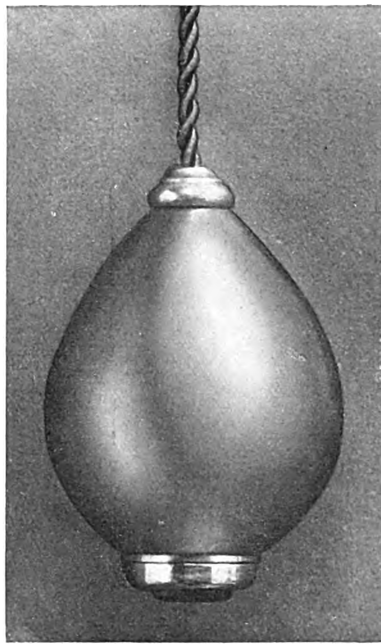


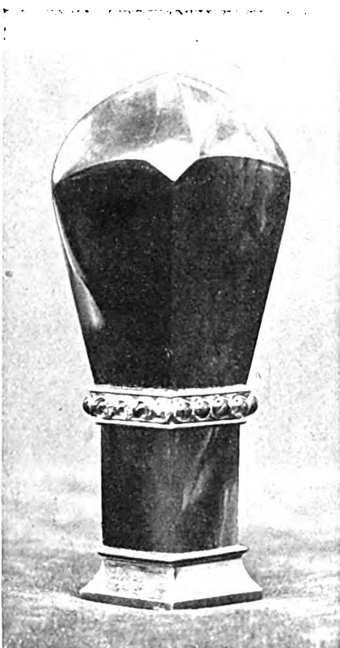


Achteckiger Anhänger in Silber vergoldet mit Karneol u. wolkigem Bernstein. — Anhänger in Mattgold mit wolkigem Bernstein, Perlschalen und Bernsteintropfen

Moritz Stumpf & Sohn, Hofjuweliere, Danzig

Ich sprach am Eingang dieses Artikels von erklärlichen psychologischen Erscheinungen des Berliner Kunstgeschmacks. Wenn ich von dem Kunstgeschmack einer Stadt im allgemeinen spreche, habe ich natürlich den Geschmack des breiten, mittleren Publikums im Auge; der kaufenden großen Masse, deren Geschmacksbedürfnis sich in den Wohnungseinrichtungen, Vergnügungsstätten und den Geschäftsauslagen der verschiedensten Gebrauchs- und Luxusartikel dokumentiert. Der kleine Kreis jener geborenen Geistesaristokraten, die alte Kultur erhalten und neue schaffen, ist in allen Zeiten und Ländern derselbe gewesen. Und in Berlin muß immer ein reges geistiges Leben, dazu ein vornehm einfacher Kunstgeschmack einen festen Sitz gehabt haben. Dafür zeugen die herrlichen Kunstdenkmäler und Sammlungen aus vergangener Zeit, dafür zeugen auch eine Menge großartiger Schöpfungen auf wissenschaftlichem, künstlerischem und sozialem Gebiet der Jetztzeit. Je größer eine Stadt ist, desto kleiner prozentual ist natürlich diese Kulturgemeinde; desto mehr tritt die große Masse in die Erscheinung



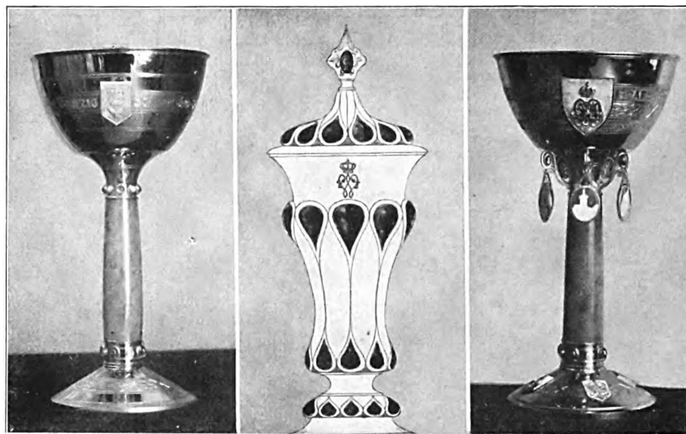


Petschafte und Klingelknöpfe mit Bernstein und farbigen Schmucksteinen
Moritz Stumpf & Sohn, Hofjuweliere, Danzig

und drückt dem öffentlichen Leben ihren Stempel auf.

Wer vor einigen Jahren nach Berlin kam, sah hier nichts als Sezession. Sezession auf allen Gebieten. Man schwelgte förmlich in dem Genuß, ein Gegenwartsmensch zu sein, man liebte sein eigenes Zeitalter. Was man auf dem Gebiete der geschmacklichen Arbeit sah, war moderne Form mit aller Gewalt. Und die Zeit hatte ihr Gutes. Es wurden neue Werte entdeckt. Wo neue Konstruktionen, neues Material, neue Bedürfnisse bestimmen, bleiben diese Errungenschaften aus praktischen Gründen bestehen. Wo sie nur Stimmungs-

werte sind, hat es den Anschein, als ob sie schon wieder verschwunden seien. Nach der großen Sezession alles neu umzuwerten, herrscht jetzt eine fast krankhafte Sucht, nur noch Altes zu besitzen. In vielen großen Berliner Geschäftsstraßen ist fast in jedem dritten Haus ein Antiquitätenladen. Spezialität: alte Mahagonimöbel, Bilder, Kupferstiche, Tassen, Metall- und Elfenbeinarbeiten, Gobelins usw. — alles „antik" — und selbstverständlich alles echt. Der eifrige Käufer dieser „Antiken" ist derselbe Kulturmensch, der vor einigen Jahren Sezessionsmöbel im Zweckmäßigkeitsstil erwarb, es ist unser lieber Zeitgenosse „Herr Snob". Was geht die große Familie derer von Snob unsere Zeit und ihre künstlerische Forderung an. Herr Snob hat sich Geld verdient — also ist er ein feiner Mann. Aber als feiner Mann empfindet er, daß es doch nicht fein ist, sein Vermögen selbst erworben zu haben, er möchte lieber dafür gelten, es sauer ererbt zu haben; er möchte nicht so neu erscheinen; er tüncht sich mit künstlicher Patina, täuscht Familie vor und kauft sich alte Erbstücke.



Pokale mit Bernstein, Email und Amethysten
Moritz Stumpf & Sohn, Hofjuweliere, Danzig

Und die lebende Kunst fängt wieder von vorn an und kämpft brotlos weiter für ihre Ideale, für neuzeitliche „deutsche Kunst", in der Hoffnung, daß von Herrn Snobs Gnaden gelegentlich auch wieder eine Sezession zu erwarten ist.

□ □ □

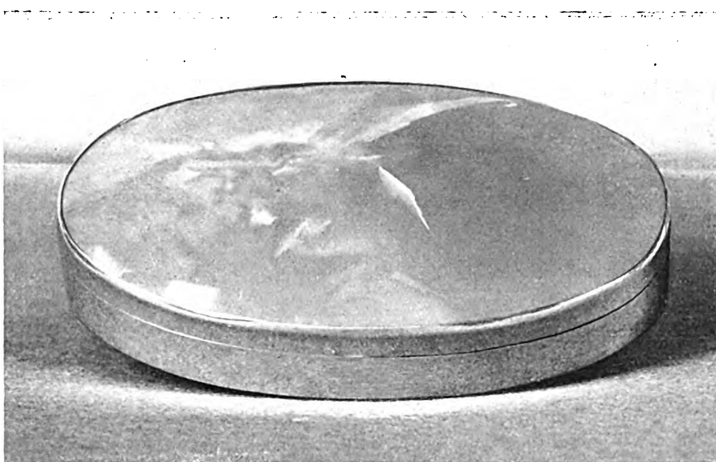
ÜBER ZIELE UND ENTWICKLUNG DER SCHÜLERWERKSTÄTTEN

Prof. L. Segmiller, Großh. Kunstgewerbeschule, Pforzheim

Den Erfolg der Schulwerkstätten, zusammen mit dem auf den Spezialberuf gerichteten, allgemein bildenden Unterricht als Ergänzung der Meisterlehre, wie sie Dr. Kerschensteiner ausgebaut hat, beweist der überraschende Aufschwung des Münchener Kunstgewerbes. Nicht allein die Künstler haben diese Siege errungen, auch die in geschildeter Weise vorgebildeten Kunsthandwerker als der ausführende Teil. Nachdem die Neuerung in der Isarmetropole ausprobiert war, gelangte sie auch in anderen Städten erfolgreich zur Einführung, z. B. in Berlin. Zahlreiche Direktoren und Studiengesellschaften aus aller Herren Länder studieren diese Einrichtungen am Orte ihres Entstehens oft durch monatelange praktische Mitarbeit. Nicht nur Schulmänner haben sich anerkennend über das Geleistete geäußert, sondern auch zahlreiche Fachleute und Autoritäten auf dem Gebiete des Kunstgewerbes. Ähnliches ging ja auch aus dem tiefschürfenden Referat Heidens hervor. Bedarf es noch eines Beweises, so sei auf die frühere Werkstätte des Altmeisters Fritz von Miller an der Kunstgewerbeschule in München verwiesen, aus der nahezu alle bedeutenden neueren Meister der Goldschmiedekunst in deutschen Landen hervorgingen. Ich nenne nur: Riegl (Köln), Groß (Dresden), Schönauer (Hamburg), Pöhlmann (Nürnberg), Lettré (früher Berlin), Lohr (München), Rothmüller (München) u. a. Im Ausland wirken z. B. Eriksen und Ellen Greve (Kopenhagen), Karin Warning (Kopenhagen), Meister (Zürich), Pösl (New-York) u. a. Wären diese Künstler das geworden, was sie sind, ohne den veredelnden Einfluß der genannten Schülerwerkstätte? Diese und die Praxis, aus der fast alle kamen, gehören eng zusammen, um eine harmonische Ausbildung zu erzielen.

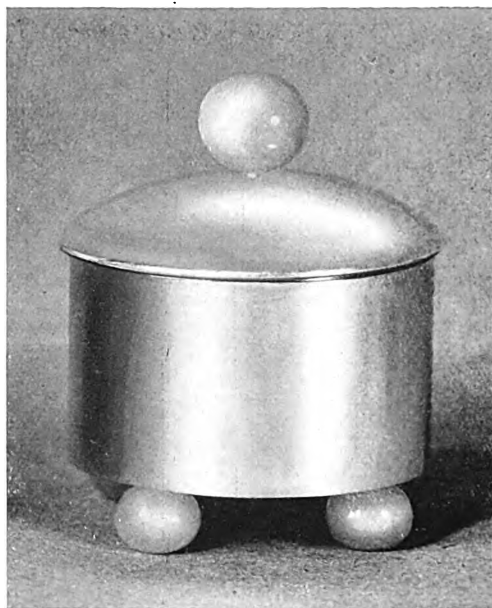
Der Grund, weshalb ich in die Debatte eingreife, ist der, weil mir einige Seiten der kunst-

gewerblichen Schulerziehung in ihrem Wert zu wenig hervorgehoben erscheinen, obgleich sie es sind, die allein schon den unschätzbaren Nutzen der Schülerwerkstätten an den Fortbildungsschulen und des Pflichtbesuches voll erweisen.

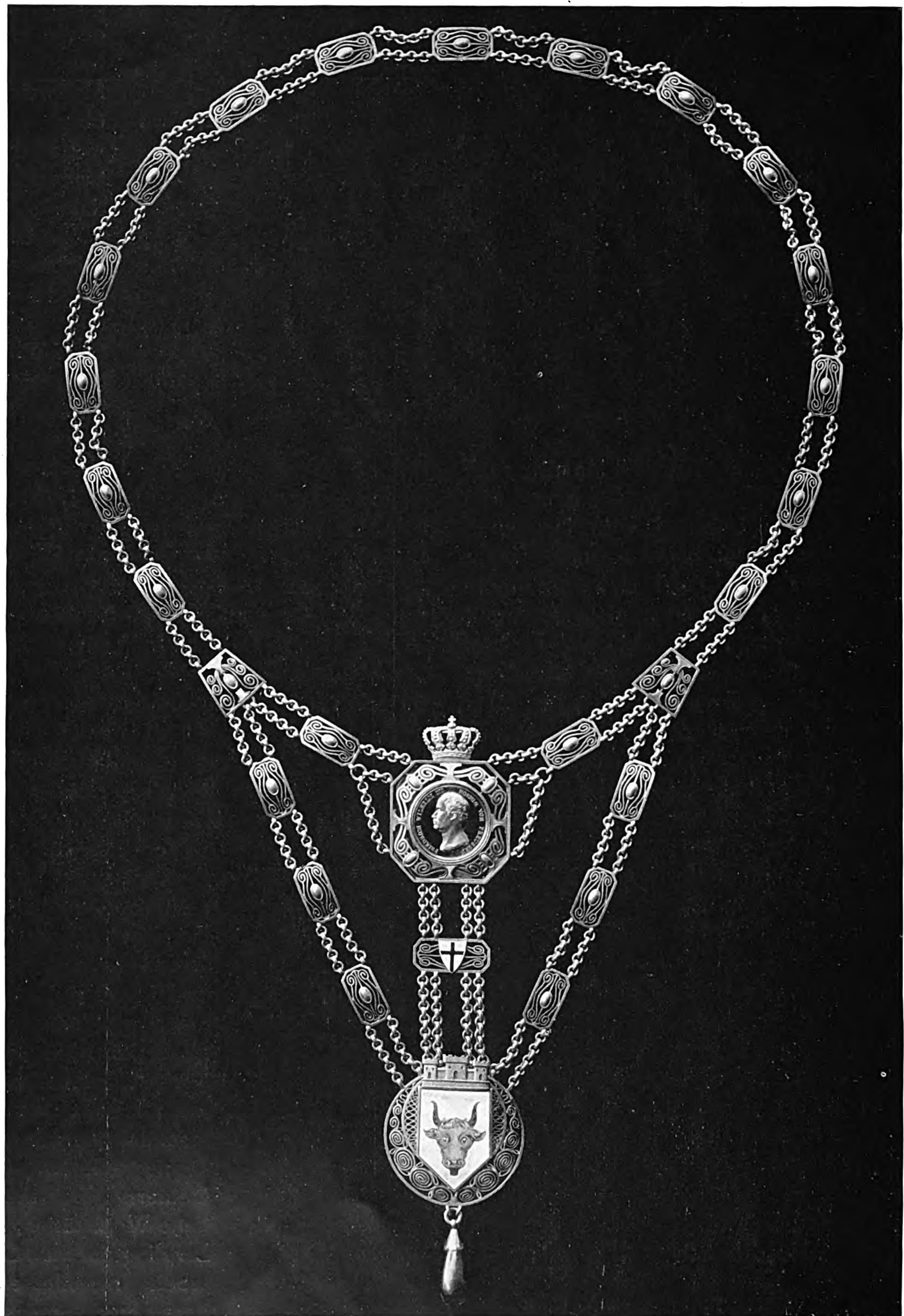


Dose in Silber mit großem wolkigen Bernstein

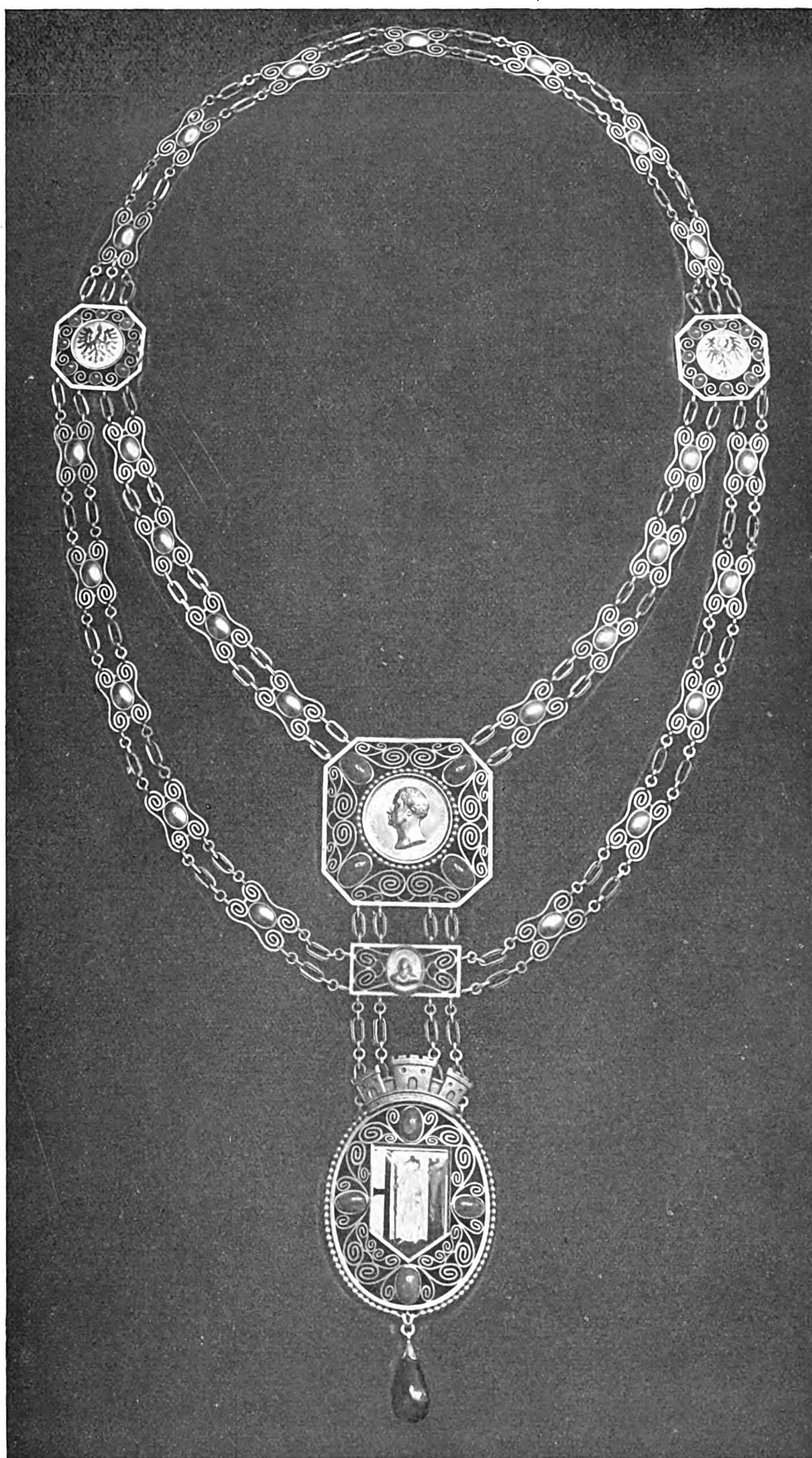
Zu den Ausführungen des Obermeisters W. Holöhr mag beipflichtend angefügt werden, daß man durch die Ausbildung von Lehrlingen das Handwerk weiterhin nicht materiell belasten sollte. Staat und Gemeinden haben so viele Unkosten für die allgemeine Bildung zu leisten, daß es darauf nicht ankommen dürfte; zumal ja gerade Staat und Gemeinde den meisten Nutzen aus einem leistungsfähigen Mittelstande ziehen. Man sollte lieber auf anderer Seite sparen und beispielsweise manche ganz unnötige Landstädtchengymnasien aufheben und besonders das ausländische Studententum an Zahl herabmindern, denn jeder Student, auch der einheimische, kostet dem Staat alljährlich eine Masse Geld, das, für den Ausländer aufgewendet, ein von den fremden Staaten gar nicht verlangtes Geschenk ans Ausland darstellt und besser für die „innere Mission" zurückbehalten werden würde. Dagegen mit der alleinigen Ausbildung des Lehrlings durch den Handwerksmeister ist es eine zweifelhafte Sache. „Wir wollen uns keinen Wind vormachen". Jeder aus der Praxis kommende Kunstgewerbler hat seine Erfahrungen in dieser Beziehung gemacht. Offen gestanden: wir haben uns jedes Mal weidlich darüber geärgert, wenn die Lehrjungen in der Schule waren. „Die Lausbuben hocken die ganze Zeit in der Schule", so hieß es (in Wirklichkeit nur zwei Nachmittage). Unser Ärger flammte in uns aber nicht deshalb auf, weil wir gerade einen außergewöhnlichen Lehrtrieb in uns verspürten, sondern weil wir sie an leichteren Arbeiten und als Handlanger entbehrten. Es ist nun keineswegs zu leugnen, daß es gerade diese Handlangerdienste in dem ersten Teil der Lehrzeit sind, die den „Stift" auf selbstverständliche Art mit den Schwierigkeiten seines Berufes gewohnheitsmäßig vertraut machen. Gerade dieses „von der Pike auf dienen" kann die Schule niemals ersetzen. Und für manches Handwerk ist bei Anerziehung von Raschheit und Genauigkeit außer den theoretischen Kenntnissen nicht viel mehr notwendig. Es gibt aber doch eine lange Reihe handwerklicher Berufe, die bedeutend größere Kenntnisse erfordern, besonders alle „künstlerischen Gewerbe". Hier heißt es mehr leisten als nur Technisches übermitteln. Ich kenne allerdings genug kleinere kunsthandwerkliche Werkstätten, die den Lehrling auch an Gesellenarbeit heranlassen, ihm dann und wann eigens Stücke für sich anfertigen lassen — ich kenne aber auch andere. Wohin gelangte der kunstgewerbliche Nachwuchs, ja schließ-



Dose in Silber mit Bernsteinkugeln
Moritz Stumpf & Sohn,
Hofjuweliere, Danzig



Oberbürgermeisterkette der Stadt Graudenz in Gold mit Email und Bernsteinen verziert
Moritz Stumpf & Sohn, Hoffjuweliere, Danzig



Bürgermeisterkette der Stadt Allenstein mit Bernsteinen und drei Wappen in Email

Moritz Stumpf & Sohn, Hofjuweliere, Danzig

lich die ganze Berufssparte, wenn hier nicht die Schule, und zwar zwangsweise, eingriffe?

Man darf ferner nicht vergessen, daß gerade der kleinere Handwerksmeister ganz und gar vom Geschmack seines Käuferkreises abhängt; ja selbst bei größeren Betrieben kommt es vor, daß sie zeitweise einseitig arbeiten müssen. Ich erinnere mich, daß wir einmal nahezu ein Jahr ausschließlich im Stil der Spätrenaissance und im Barock gearbeitet haben. Obgleich die Lehrlinge nebenher an eigenen Arbeiten moderner Auffassung sich mühten, der Jahrgang, der damals auslernte, war eben doch — von der Lehre aus — vorwiegend im Barock geübt. Hier muß die Schulwerkstätte, deren Betätigungsfeld unabhängig von äußeren Einflüssen ist, ausgleichend wirken. Welche Lehre endlich vermöchte, ohne Schule, einen ausreichenden Zeichnungs- und Modellierunterricht im Sinne Heidens zu erteilen? Selbst eigenes Können des Meisters bzw. des erziehenden Gehilfen vorausgesetzt, mangelt es an Zeit und zumeist an der pädagogischen Erfahrung. Zur Vermittlung der rein beruflichen Kenntnisse reicht es wohl, allein darüber hinaus? Diese genannten Fächer sind aber der eiserne Bestandteil vom Rüstzeug des modernen Kunsthandwerkers. Dazu kommen die theoretischen Kenntnisse, welche die Neuzeit fordert. Wie feinsinnig das pädagogische Räderwerk schon von der Volksschule her ausgebaut sein muß, das dem werdenden Kunsthandwerker und Handwerker die notwendigen Kenntnisse in einer leicht aufnehmbaren Form darzubieten hat, beweisen gerade Kerschensteiners Reformlehrpläne für die Münchener Volks-, Gewerbe- und Fachschulen. Die Sachlage ist heute so, daß die Erziehung des Lehrlings aller Stände nicht etwa mit der beginnenden Lehre anfängt, sondern in der ersten Klasse der Volksschule. Diese planmäßige Erziehung schreitet von Stufe zu Stufe aufwärts, um im Verein mit der praktischen Lehre in der Fortbildungsschule und Gewerbeschule bzw. Fachschule zu endigen. Die allgemeine künstlerische Hebung des Handwerks besteht nicht allein darin, daß wir jene wenigen strebsamen Elemente fortbilden, die aus eigenem Antrieb so wie so weiter lernen, sondern daß wir die große Masse der übrigen vorwärtsbringen. Die von W. Holöhr gestellte Frage: „Glaubt man denn im Ernst, daß der Junge, welcher weder Trieb und Lust dazu hat, in der Pflichtschule das erlernt, wozu einen das eigene Wollen von selbst anspornt“ verneinen, wäre nichts anderes als eine Bankerotterklärung jeder pädagogischen Einwirkung. Der Mensch neigt besonders in der Jugend häufig zu gewissen Hemmungen, die ihn nur langsam fleißig werden lassen, die nur durch pädagogische Mittel oder später durch den Lebenskampf erfolgreich bekämpft werden können. Diejenigen Schüler, welche nur aus Lerntrieb in die Schulen kommen, sind zu zählen; die meisten von den Freiwilligen sind einer raffinierten Pädagogik, z. B. der Weckung des Ehrgeizes u. a., zum „Opfer“ gefallen. Im übrigen: wie viele Lehrlinge besuchen denn die Meisterwerkstätte oder die Fabrik aus Idealismus? Das liebe „Du mußt jetzt etwas werden“, „Du mußt vorwärts kommen und bald verdienen“, die erzieherische Fertigkeit kräftiger Gesellenhände, das da und dort natürlich vorhandene Lehrtalent des Meisters usw. sind automatisch wirkende, erzieherische Kräfte, die dem Meister zu Hilfe kommen, ohne daß er im Drange der Geschäfte darauf achtet. Wo ihre Tätigkeit bewußt ausgelöst wird, ist der Erfolg um so größer. Ohne Erziehungsmittel — neigen sie nun zur Belohnung oder

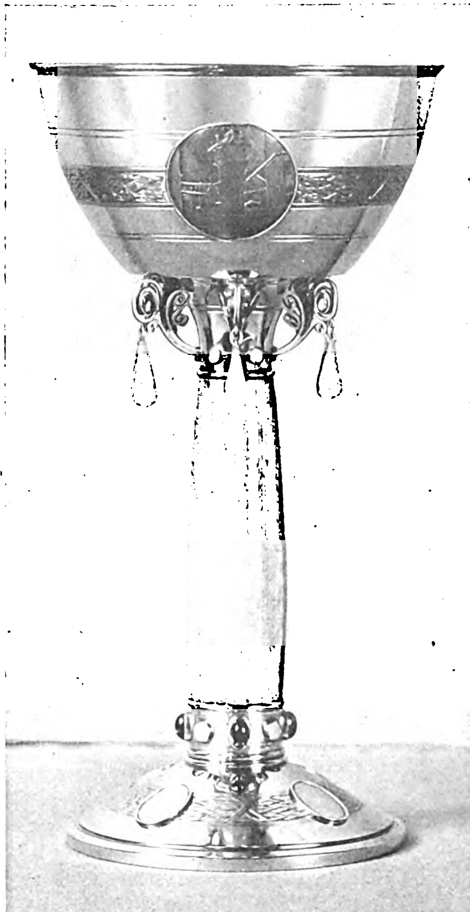


Becher in Silber vergoldet mit wolkiger Bernsteinsäule und Amethysten
Moritz Stumpf & Sohn, Hofjuweliere, Danzig

zur Strafe — ist kein pädagogisches Resultat erreichbar. Davon aber dürfen wir überzeugt sein, daß diese in der Schule immer angewandt werden, in der Werkstätte des Meisters jedoch nicht immer.

Wer erteilt denn den fachlichen Unterricht in den Schulwerkstätten? Sind es nicht selber Meister ihres Faches, die obendrein ihr Lehrtalent entweder in der Praxis oder an einem Seminar (in München: Gewerbelehrerseminar) nachgewiesen haben? Wir stehen demnach vor der Tatsache, daß der Lehrling in der Schulwerkstatt einfach bei einem zweiten Meister in die Lehre geht, der unabhängig vom Markt, pädagogisch erzogen, seinen ergänzenden Unterricht erteilt. Er ist in der Lage, seinen Schülern schwierigere Arbeiten als die der Praxis ausführen zu lassen, weil er Zeit und Unterrichtsmittel besitzt, die dem Meister mangeln. Er kann seinen Schützling mit einer anderen Arbeitsmethode, wie sie vielleicht die Konkurrenz übt, vertraut machen. Die Beispiele sind nicht so selten, daß sich in dieser Hinsicht ein günstiger Einfluß der Schulwerkstätte nicht allein auf den Lehrling geäußert hat, sondern auf den Herrn Meister selber. Nicht zur Schande sei es gesagt, sondern zum Lobe, denn wie Holöhr richtig bemerkt, viele kleine Meister haben ihr Hauptaugenmerk auf das siegreiche Bestehen des Existenzkampfes zu richten.

Wohlgemerkt: die Schulwerkstatt ist aber nur dann imstande die genannten Werte auszulösen, wenn in ihr ein tüchtiger, pädagogisch gebildeter Handwerksmeister wirkt, so wie es der Schlußsatz der Resolution der letzten Tagung des Verbandes der Juweliere fordert. Hat man einem solchen aber einmal das Vertrauen durch die feste Anstellung bezeugt, dann soll man ihm keine Kontrolle von Seiten der Innungen und Fachverbände vor die Nase setzen, sondern seine Persönlichkeit im Rahmen des Schulverbandes frei auswirken lassen. Der gegenteilige Passus der Resolution ist lebhaft zu bedauern. Manche hätten eher gewünscht, daß man den Meisterlehrer weiter unter der Kontrolle der Praxis behält, daß man es ihm zur Pflicht macht, sich weiterhin in seinem Handwerk öffentlich zu betätigen. Nur damit allein, nicht durch eine Kontrolle durch vielköpfige Institutionen, läßt sich eine Verknöcherung parallelisieren. Der Schrei über die Konkurrenz entspringt kurzsichtigen Erwägungen. In allen den Städten, in denen öffentliche berufliche Tätigkeit des Lehrers gewünscht wird und durchgeführt ist, hat man sich bald daran gewöhnt. Würde der in die Schule berufene Handwerksmeister etwa ohne seine Lehrerstelle aus purer Nächstenliebe sein Geschäft aufgegeben oder die Werkstatt geschlossen haben? Den Behörden muß schließlich das ganze Handwerk über dem einzelnen Handwerker stehen. Sein Bestand ist aber nur durch einen mit allen heute verfügbaren Mitteln vorgebildeten und erzogenen Nachwuchs gesichert.



Becher in Silber vergoldet mit Bernsteinsäule, Bernsteintropfen, Amethysten u. Mondsteinen
Moritz Stumpf & Sohn, Hofjuw., Danzig

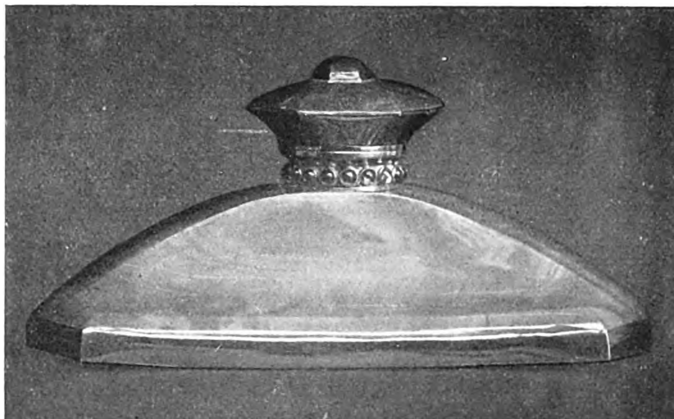
Von der Industrie, die ja in unserem Falle das Gold- und Silberschmiedehandwerk nahezu aufgesogen hat, gilt das Gleiche in noch erhöhtem Maße. Hier ist es wegen der ausgedehnten Spezialisierung um so mehr notwendig, den Gesichtskreis des Lehrlings zu erweitern. Der beste Lehrer für die fachlichen Unterrichtsabteilungen wäre hier, analog dem obigen, der pädagogisch vorgebildete, immer eng mit der Praxis verbundene Fabrikant. (Konkurrenz!) — Zweifellos aber ist für die Hebung unserer blühenden Industrie das augenblicklich Beste immer gerade gut genug. —

WERKBUND UND HANDEL

Von Friedrich Naumann

(Schluß.)

Sowohl bessere Warenhäuser wie gute Spezialgeschäfte verwenden große Sorgfalt auf Feinheit und Harmonie ihrer äußeren Erscheinung. Aber es kann sicher noch weit mehr getan werden. Mit der Hebung der Warenqualitäten steigt die Gesamterscheinung von selber, aber sie muß auch außerdem mit Absicht gepflegt werden. Es liegt die Gefahr vor, falschen Glanz zu verwenden. Wer kennt nicht Einrichtungen, bei denen man nur sagt: was kostet alles!? Oft ist das sicherlich nur Ungeschick, nicht irriger Fehler. Da hat der Werkbund die Aufgabe, gute Beispiele allgemein bekannt zu machen; und dieser Jahresband bietet darin mancherlei.

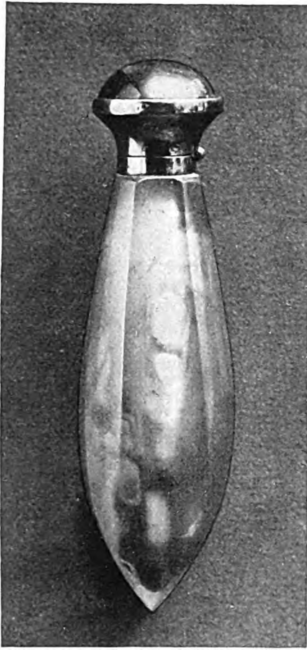


Schreibzeug, Schale aus einem großen, sehr seltenen und schönen Bernstein geschnitten mit Amethysten und Chrysoprasen besetzt
Moritz Stumpf & Sohn, Hofjuweliere, Danzig

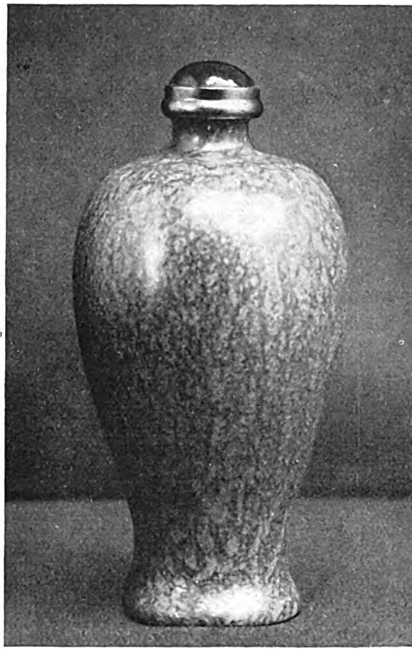
Das Schaufenster ist ein wichtiges Stück der Gesamterscheinung unserer Städte. Hier wirkt der Kaufmann als Künstler und nicht nur als Vermittler. Vor seinen Glasscheiben lernen Frauen und Männer, was schön ist. Was sie aber bisher lernen, ist oft nur ein Mischen der verschiedensten Erzeugnisse ohne inneren Zusammenhang. Auch das kann gut gemacht sein, höher aber steht die Erziehung zur Einheitlichkeit. Man braucht im Fenster nicht alles zu zeigen, was man hat, wenn man nur zeigt, daß man etwas Gutes hat. So entsteht ein neuer Beruf: Die Malerei mit den schönen Dingen, die Architektur der vielgestaltigen Waren.

Während der industrielle Unternehmer seine Betriebsräume zwar im ernsthaften Sinne des Wortes schön machen kann — aber nicht muß, wird für den Kaufmann mit steigender künstlerischer Bildung des Volkes die schöne Herstellung und Ausstattung der Verkaufsräume zur geschäftlichen Notwendigkeit. Sie kommt für ihn nicht auf das Konto der Nebenausgaben, sondern steht direkt in der Erwerbskalkulation. Schönheit ist in diesem Falle nützlich, etwa so, wie es früher und jetzt zum Herrscherberuf gehörte, etwas fürstlichen Prunk zu zeigen. Der bessere Kaufmann kann nicht aufdringlich im gewöhnlichen Sinne des Wortes sein und will doch stärker wirken als sein aufdringlicher Mitbewerber. Was also soll er tun? Er macht aus allem, was er verkauft, eine Art Gedicht. Wer ein Auge für Schaufenster hat, braucht gar nicht erst in ein Ausstattungstheater zu gehen.

Und wir glauben sicher, daß die künstlerischen Bemühungen um Verkaufsräume und Schaufenster ganz von selber zur Erziehung der Geschäftseinkäufer und damit auch der Grossisten und Fabrikanten dienen. Es entsteht nämlich durch solche beständig sich erneuernden Versuche ein besseres Gefühl für das, was zusammenpaßt. Dieses Gefühl ist aber das Grundelement für neue Lebens- und Arbeitskultur im deutschen Geiste. An dieser Stelle unterscheidet sich das Deutsche vom Französischen. Man kann nicht leicht mit Worten sagen, was bei uns anders gefühlt wird als drüben, aber jeder, der gute französische Geschäftsauslagen mit guten deutschen vergleicht, wird finden, daß drüben viel mehr harmonische Leichtigkeit, bei uns aber mehr systematische Durcharbeitung ist. Je weiter wir nun in der künstlerischen Pflege des Schaufensters kommen, desto freier werden wir auch gerade durch sie von französischer Mode werden. Sie paßt nämlich schlecht zu unseren sonstigen Idealen von Innendekoration. Sie besteht aus schönen, kecken, überraschenden Einfällen, ist darum graziös und in ihrer Weise bewundernswert, aber eine klare Durchdenkung



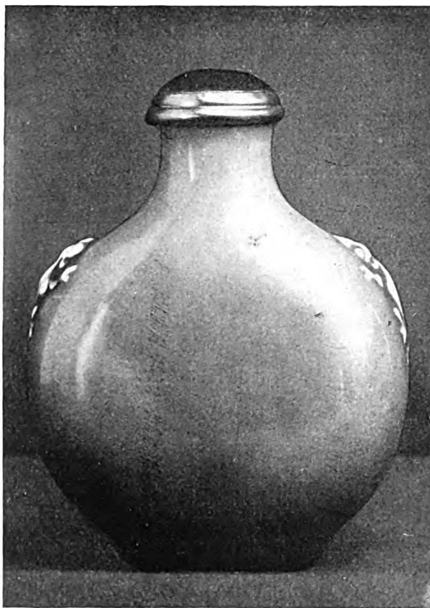
Flacon aus einem wolkigen Bernstein geschnitten, Pfropfen mit Karneol



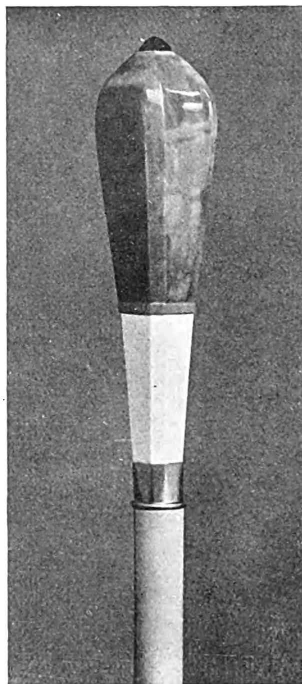
Farbiges Porzellanflacon, Pfropfen mit wolkigem Bernstein



Flacon aus Bernstein geschnitten mit Goldfassung und Farbsteinen verziert



Farbiges Porzellanflacon, Pfropfen mit wolkigem Bernstein



Schirmgriff mit Bernstein, Karneol und Elfenbeinzwischenstück



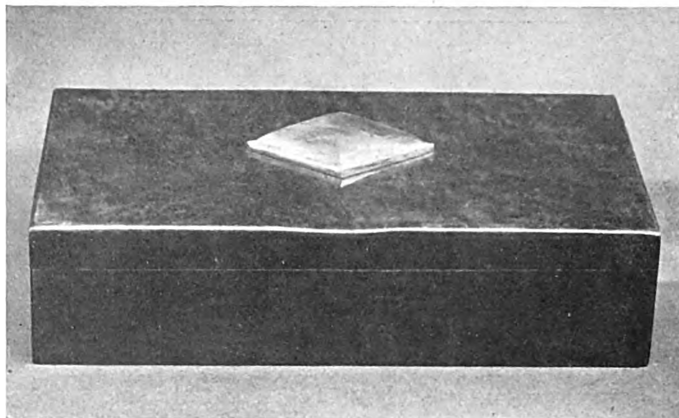
Doulton-Flacon mit Bernsteindruse in vergoldeter Fassung

Moritz Stumpf & Sohn, Hofjuweliere, Danzig

vom Taschentuch bis zum Armband, vom Schuh bis zur Hutspitze ist meist nicht vorhanden. Das werden erst die pedantischen und fleißigen Deutschen leisten und vielleicht, vielleicht damit einmal großen Erfolg haben.

Aber für so etwas muß lange Vorarbeit getan werden; der Sinn für das Zusammenpassen in Stoffen, Farben und Formen muß tausendfach gepflegt sein, ehe sich dann wie von selbst das letzte reine Gefühl für das Richtige erhebt.

In gewissem Sinne ist in allen Schönheits- und Ausstattungsfragen der wohlhabende Großkaufmann besser gestellt als der kleinere Spezialhändler. Das gehört mit zum Übergewicht des stärkeren Kapitals über das schwächere. Dadurch darf sich aber der Werkbund niemals bestimmen lassen, etwa nur für die Ausstellungs- und Darstellungssorgen der größeren Geschäfte Sinn und Teilnahme zu haben. Das wäre völlig verfehlt! Viele Artikel bedürfen des besonderen kleinen Geschäftes, wenn sie in Qualität auf die erreichbare Höhe gehoben werden sollen, und unter Umständen gewinnt ein kleinerer Laden sein Lebensrecht eben dadurch, daß er Geschmack hat. So wenig der Werkbund in der Herstellung die eigentlichen Handwerkskünstler zurücksetzen darf, ebenso wenig darf er etwa ein Verband für schöne Warenhäuser werden. Der Werkbund ist keine Wirtschaftspartei, mischt sich nicht in das, was Handelskammern und Parlamente zu beschließen haben, will keine kämpfende Erwerbsgemeinschaft sein, sondern will nur überall in Handelskammer, Parlament und Interessentenverband den Sinn dafür verbreiten, daß es nützlich für Kleine und Große ist, nicht formlos auf den Tisch zu legen, was wohlgeordnet stärker wirkt und nicht ohne Seele zu verkaufen, was mit Seele ausgedacht und hergestellt wurde. Er gehört nicht zu denen, die das Große schon deshalb für schön halten, weil es groß ist, oder das Kleine deshalb schief ansehen, weil es klein ist. Alle Achtung für gut gepflegte, feine kleine Geschäftsräume!



Holzkasten mit Bernsteinplatte

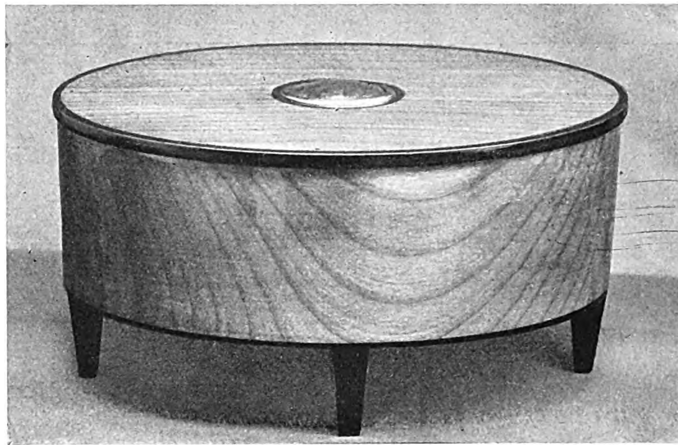
Und nun zum Schlusse noch ein Wort über den Auslandshandel! Da muß zwischen kritikloser Hingabe an ausländische Vorbilder und ebenso kritikloser Ablehnung alles Fremden die richtige Mitte eingehalten werden. Das mag dem einzelnen Kaufmann einigermaßen schwer sein, weil er sich entweder als Importeur oder als Heimatvertreter fühlt und gar nicht alles, was es gibt, gleichzeitig auf Lager halten kann. Es ist die Arbeitsteilung auch hier eingetreten und erzeugt geteilte Stimmungen. Immerhin aber ist es nicht gut, wenn unsere Käufer je nach Auf- und Abstieg einzelner Geschäfte erst einmal japanisch gemacht werden, dann persisch, dann englisch. Dieses Hin- und Herschieben der Reklame läßt keine eigene Sicherheit aufkommen. Der Werkbund wird daher ohne engherzige Ablehnung fremder Waren doch auf Pflege der einheimischen guten Erzeugnisse bedacht sein müssen. Er wird den Käufern sagen, daß es nicht nötig ist, fremde Altertümer in die Stube zu stellen, wenn man ebenso tüchtige, neuere deutsche Erzeugnisse haben kann. Um es am Beispiel zu zeigen: auch ein deutscher Teppich kann „echt“ sein, ist es sogar oft in höherem Grade als der fremde.

Eine grundsätzliche Ablehnung fremder Einfuhr würde natürlich andererseits undurchführbar und falsch sein; denn wir wollen ja viel an das Ausland verkaufen. Wie aber soll das möglich sein, wenn wir bei jedem Pariser Bild und jedem Londoner Sonnenschirm ein saures Gesicht



Kasten aus Zitronen- und Ebenholz mit Bernsteindruse
Moritz Stumpf & Sohn, Hofjuweliere, Danzig

ziehen? Die deutsche Industrie will Qualitätswaren ausführen und der Werkbund will sie dabei begleiten, er plant seine deutsche Ausstellung in Paris. Dort will er inmitten französischer Schönheiten eine ausgewählte Vorführung deutschen Könnens veranstalten. Der Kaufmann scheint nur ein persönliches Erwerbsgeschäft zu betreiben, aber er hat dabei eine Kulturaufgabe, mag er ihr dienen wollen oder nicht. Er verbreitet bessere oder schlechtere Lebensgüter. Er ist ein Erzieher der Käufer. Ohne ihn kann keine geistige Strömung sich durchsetzen, auch nicht der Deutsche Werkbund.



Holzkasten mit Bernsteindruse

RUMÄNIEN ALS ABSATZGEBIET FÜR EDELMETALLWAREN

Rumänien ist das einzige Land auf dem Balkan, welches ohne nennenswerte Verluste an Geld und Menschen, dafür gestärkt durch beträchtlichen Zuwachs an Land sowie politischer und wirtschaftlicher Kraft, aus den letzten Kriegswirren hervorging. Der dortige Markt verdient daher die besondere Beachtung unserer Exportwelt, wenngleich auch auf diesem Absatzfelde bei Eingehung von Geschäftsverbindungen Vorsicht im Kreditgeben und Erkundigung über die Zahlungsfähigkeit des Kunden besonders am Platze ist.

Was den Absatz von Waren, die an dieser Stelle besonders interessieren, nach Rumänien anbetrifft, so steht einem amtlichen Bericht zufolge in der Einfuhr von Goldwaren Deutschland an erster Stelle, doch liefert Österreich-Ungarn in goldenen Ketten etwa 40 Prozent des Imports. An der Versorgung Rumäniens mit Bijouteriewaren aus Silber, Tabatièren usw., ist Österreich-Ungarn sehr stark beteiligt, so daß der Anteil der heimischen Industrie hierin nur auf etwa 40 Prozent geschätzt wird.

In der Einfuhr von echtem Schmuck ist Deutschland führend.

Ein sehr großer Artikel in echter und halbechter Ware, mit Email oder eingelegten Steinen dekoriert, sind die sogenannten „Martisor" (Anhänger), die in den ersten Märztagen den Damen geschenkt werden. Dieses Geschäft konzentriert sich auf wenige Tage, ist aber sehr bedeutend.

Die in Rumänien importierten Gold- und Silberwaren werden vor deren Verzollung auf ihren Gold- bezw. Silbergehalt geprüft und müssen erstere Minimum 585, letztere Minimum 750 Tausendteile enthalten.

Silberwaren, wie Leuchter, Körbe usw., lieferten bisher vornehmlich deutsche Fabriken.



Kasten aus Zitronen- und Ebenholz mit großem wolkigen Bernstein
Moritz Stumpf & Sohn, Hofjuweliere, Danzig

Auch russische und österreichische Firmen erzielten nicht unbedeutende Erfolge.

Echte Edelsteine, wie Brillanten, Rauten, Rosen, wie auch echte Farbsteine, wie Saphire, Smaragde, Rubine, Opale, Türkise, Amethyste, Alexandrine, ferner Perlen in weiß, rosa, schwarz und grau, kommen aus Antwerpen und Amsterdam an den Markt, daneben auch Pariser und Wiener Ware in geschmackvolleren aber auch teureren Ausführungen.

Ziffernmäßige Angaben über den Versand deutscher Edelmetallwaren liefert unsere amtliche Handelsstatistik. Hiernach bilden insbesondere Waren aus Gold (außer echtem Blattgold und Flitter) Gegenstand unseres Absatzes nach Rumänien, welches hiervon im letztvergangenen Jahre 1,87 dz aufnahm gegen 0,90 dz im Jahre 1911; unser Export ist hierin binnen Jahresfrist auf das doppelte gestiegen.

Londoner Silberbericht

(Mitgeteilt von der Filiale der Württ. Vereinsbank in Schwäb. Gmünd)

Der Silbermarkt hat während unserer jüngsten Berichtswoche im großen und ganzen wieder ein recht ruhiges Gepräge gezeigt, und erst in den letzten beiden Tagen ist es zu einer unerwarteten, kräftigen Belebung des Geschäfts und im Zusammenhang damit gestern zu einer starken Abschwächung der Preise von 28 $^{3}/_{16}$ d. bezw. 28 $^{1}/_{16}$ d. auf 27 $^{13}/_{16}$ d. für Kasse und 27 $^{3}/_{4}$ d. für Lieferung gekommen. Heute schließen wir, kaum erholt, zu 27 $^{7}/_{8}$ d. bezw. 27 $^{3}/_{4}$ d. in ruhiger, aber ungewisser Haltung. Die heutigen Notierungen bedeuten für die Woche einen Fall von $^{3}/_{8}$ d. bezw. $^{7}/_{16}$ d.

Zu Beginn der Woche fuhren die indischen Bazars fort, in Eindeckung früherer Abgaben einige Posten Kassasilber zu kaufen, und diese wenigen Käufe genügten, den Markt zu halten und vorübergehende Abgaben seitens Chinas aufzuwiegen. Die Situation änderte sich indessen plötzlich, als die chinesischen Abgaben an Umfang zunahmen und überdies unerwarteter Weise dringende Verkaufsaufträge von Indien vorlagen; das Resultat war, wie bereits oben erwähnt, ein rapides Nachgeben der Silberpreise bis auf 27 $^{13}/_{16}$ d. bezw. 27 $^{3}/_{4}$ d., von welchem Niveau sich heute nur Kassasilber einen Schatten hat erholen können.

Wie es den Anschein hat, dürften diese indischen Silberverkäufe in der Hauptsache mit den finanziellen Schwierigkeiten verschiedener indischer lokaler Banken in Verbindung zu bringen sein, und daneben scheint das Bekanntwerden, daß die indische Regierung allerjüngst unter der Hand wieder einen größeren Posten Silber gekauft hat, die Spekulation bestimmt zu haben, Silber zu verkaufen.

Wie wir hören, sollen diese neuesten Käufe der indischen Regierung etwa 750000 Pfund Sterling betragen haben, von denen heute und morgen bereits etwa 350000 Pfund Sterling nach Indien überführt werden.

Die Zufuhren von Silber in dieser Woche betrugen
von New-York etwa 156000 Pfund Sterling,
während die Ausfuhren
nach Indien etwa 400000 Pfund Sterling
umfaßten.

Ausstellungen

Badische Jubiläumsausstellung für Industrie, Handwerk und Kunst 1915. Anläßlich des 200jährigen Stadtjubiläums wird im Jahre 1915 in Karlsruhe eine das Gesamtgebiet des Großherzogtums Baden umfassende Landesausstellung veranstaltet werden. Die Kunst wird in einem eigenen, großen Ausstellungsgebäude, das später dauernd diesem Zwecke dienen wird, vertreten sein. Besondere Abteilungen berücksichtigen die Industrie und den Verkehr, das Handwerk, die Gartenbaukunst, den Sport usw.

Ein altgermanischer Goldschatz in Italien entdeckt

Die vor kurzem erfolgte, Aufsehen erregende Auffindung einer Reihe altgermanischer Gräber auf dem Besitztum der Gräfin Vittoria Coloredo in Ripabianca bei Filottrano hat nun zu einer neuen Entdeckung geführt, deren Bedeutung weit über die Funde der ersten Gräber hinausgeht. Unter der Leitung Professor Dall'Ossos sind in den letzten Tagen nach Beendigung der Erntearbeiten Ausgrabungen veranstaltet worden, die zu einem unerwarteten Ergebnis führten; in einer Tiefe von weniger als einem Meter stieß man zunächst auf die Überreste einer großen Anzahl bereits zerstörter Grabstätten und schließlich bei der Fortsetzung der Arbeit auf zehn noch vollkommen erhaltene altgermanische Gräber. In ihnen fand man reiche Goldschätze, ungewöhnlich interessante und schöne Arbeiten aus massivem Golde, daneben Geräte aus Silber, Bronze, Bernstein, durchweg Stücke von einer überraschenden Kunstfertigkeit der Arbeit. Darunter befanden sich u. a. sechs kleine Amphoren von etwa sechs Zentimeter Höhe und gleicher Breite, von ansehnlichem Goldgewicht, die anscheinend wohlriechende Essenzen enthielten. Sie zeigen prachtvolle Blumenornamente, andere wieder Kettenornamente; auf einer sieht man die Darstellung des hoch zu Roß sitzenden Theseus, der die Gorgo tötet. Von besonderem Interesse aber ist (nach dem Berichte des Corriere della Sera) ein Siegel, das die Büste einer altgermanischen Gottheit zeigt; die Göttin trägt einen Helm, der mit drei Flügeln geschmückt ist; reicher Haarschmuck fällt, unter dieser Kopfbedeckung herabfließend, auf die Schultern. Die Darstellung gemahnt an die berühmten Büsten an dem großen Silberkessel von Gundestrug, der im Kopenhagener Museum verwahrt ist und der Darstellungen der altgermanischen Mythologie enthält, deren Deutung noch nicht völlig gelungen ist. Aus Bronze fand man eine große Anzahl Spangen und Toilettengeräte, darunter Instrumente, die von den Frauen anscheinend zur Handpflege benutzt wurden, sowie zwei Spiegel, deren Griffe von der hohen Ausbildung der Bronzebildnerei Kunde geben. Ein Gegenstand von wirklich ganz außerordentlich wissenschaftlichem Werte ist ein eigenartiges Holzgefäß; es hat etwa die Form eines Zylinders, ist reich mit Bronze beschlagen und mit Ornamenten verziert und weist die Merkwürdigkeit auf, daß die Öffnung sich nicht etwa am oberen Rande des Zylinders befindet, sondern in der Mitte, so daß man unwillkürlich an des Spundloch eines Fasses erinnert wird. An den Seiten sind bewegliche Handgriffe angebracht, ferner eingelassene Bronzekugeln, die anscheinend dazu dienten, das Gefäß beim Stehen oder beim Liegen in seiner Stellung zu erhalten. Als Deckel der Öffnung diente eine über und über mit kleinen, kreisförmigen Ornamenten bedeckte Metallplatte. Dieses Gefäß stellt in seiner Art ein Unikum dar und hat bisher in keinem Museum

ein ähnliches Gegenstück. Italienische Gelehrte bringen diese Funde und ihren Reichtum mit dem großen Lösegeld in Zusammenhang, das Rom den Semnonen in lauterem Golde entrichtete, um die germanischen Eroberer zur Aufhebung der Belagerung von Campidoglio zu bewegen. Jedenfalls sind die entdeckten Gräber eine Begräbnisstätte der Semnonen gewesen und liegen auch in dem Gebiete, in dem dieser aus dem Norden nach Italien gedrungene angesehenste germanische Volksstamm sich festgesetzt hatte.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Todesfälle

Breslau. Herr Gold- und Silberschmied Richard Reichelt ist im 24. Lebensjahre gestorben.

Jubiläen

Grünberg. Am 3. November, zum 50. Geburtstage, konnte der Juwelier Georg Sendler sein 25 jähriges Geschäftsjubiläum feiern. Wir gratulieren herzlichst.

Auszeichnungen

Hanau. Die Firma Zeh & Schien, Fabrik von Schmucketuis sowie eleganter Schaufenster-Etalagen, die als Spezialität die Anfertigung eingepaßter Etuis in apartester Ausführung betreibt, ist auf der diesjährigen Weltausstellung in Gent mit dem „Diplome d'Honneur" ausgezeichnet worden.

Pforzheim. Bildhauer P. P. Pfeiffer, Lehrer an der hiesigen Goldschmiedeschule, erhielt auf der Internationalen Baufachausstellung für seine im Festraum des Deutschen Werkbundes ausgestellten getriebenen Originalschmuckstücke und Plaketten die goldene Medaille; die Firma Dr. Richter & Co., Pforzheim, für das Gelb- und Weißgold (Platinersatz), in dem die Schmuckstücke ausgeführt waren, die silberne Medaille.

Geschäftseröffnungen

Konitz. Herr Bruno Louger eröffnete Danziger Str. 26 ein Uhren-, Gold- und Silberwarengeschäft.

Marienburg. Herr Eugen Prier eröffnete Langgasse 5 ein Uhren- und Goldwarengeschäft.

Plauen i. V. Herr F. Teichmann hat Jeßnitzer Straße 8 ein Arbeitsgeschäft verbunden mit Gravieranstalt errichtet.

Geschäfts- und Firmenveränderungen

Calbe a. S. Das Geschäft von Ernst Behlert, Uhren, Gold- und Silberwaren, Bernburger Straße 87, wurde am 1. Oktober dem Sohne des seitherigen Inhabers übertragen.

Vereinsnachrichten

Goldschmiede-Zwangs-Innung zu Dresden. Die 62. Hauptversammlung wurde am 16. Oktober in Kneists Restaurant abgehalten und vom Obermeister, Herrn Kgl. Hofgoldschmied Eckert, geleitet. Zunächst erhielt Herr Hoflieferant Frötzschner das Wort zu einem sehr ausführlichen Bericht über die Verhandlungen vom Verbandstag der Deutschen Juweliere, Gold- und Silberschmiede in Goslar; außerdem berichtete noch Herr Hofjuwelier Heinze über einige interne Mitteilungen des Verbandstages. Nach diesem referierte Herr Goldschmied Kohl über den Sächsischen Innungs-Verbandstag in Leipzig. Allen drei Herren dankte Herr Obermeister für ihre ausführlichen Berichte. Ferner gab Herr Alfred Zimmermann eine kurze Übersicht über die geplante Deutsche Handwerker-Ausstellung 1915. Herr Obermeister Eckert berichtete noch über einige geschäftliche Eingänge, auch sind vom Verband einige Vordrucke überwiesen worden, die auf die ausgesetzte Hausierprämie hinweisen, und die an die Polizei verteilt worden sind. Auch wurde über eine hiesige Cigarettenfabrik berichtet, welche als Zugabe versilberte Löffel anbietet, die jedoch die angegebene Silberauflage bei weitem nicht besitzen, wie eine Untersuchung ergeben hat. Diese Angelegenheit wird von anderer Seite weiterverfolgt werden.

Kgl. Hofjuwelier Jähne, stellvertr. Obermstr.

Frage- und Antwortkasten

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

FRAGEN:

Frage Nr. 1630. Wird einer der Herren Kollegen mir mitteilen, wie ich Platina, welches „Iridium" enthält, scheiden kann? In Frage kommt Feilung.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 606. Wer fertigt feinen Onyx-Kameeschmuck, mit Rosen und Brillanten ausgefaßt, evtl. Zeichnungen davon?

Nr. 607. Wer liefert feine, originelle Klischees, die sich auch für Reklametafeln für Kinos verwenden lassen?

Nr. 608. Wer liefert aparte Schmuckkasten in Holz mit filigranartiger Metalleinlage?

Geschäftsverkehr

(Für Mitteilungen unter dieser Rubrik übernimmt die Schriftleitung keine Verantwortung)

Die Firma Dr. Th. Wieland, Pforzheim, versendet zurzeit eine neue Preisliste, in der zunächst die einzelnen Geschäftszweige und Abteilungen des Unternehmens in Wort und Bild erläutert sind; die Abteilung A umfaßt die Edelmetallschmelze und Scheideanstalt und das Walzwerk; Abteilung B stellt das Gekrätzgeschäft dar; der Abteilung C untersteht das Laboratorium und die chemische Fabrik.

Im Anschluß hieran werden im I. Teil in alphabetischer Anordnung die Preise der einzelnen Edelmetalle, Lote und Legierungen angegeben, soweit sie nicht erheblichen Kursschwankungen unterworfen sind. Der II. Teil enthält die Chemikalien und Rohstoffe, der III. Teil die galvanotechnischen Bedarfsartikel (Elemente, Akkumulatoren, Maschinen, Meßinstrumente, Widerstände, galvanische Bäder, galvanometrische Wagen und Wannen für galvanische Bäder nebst Zubehör, Mattier- und Poliermaschinen, Metallfärbe- und Beizmittel, Bürsten sowie vollständige galvanische Einrichtungen). Im IV. Teil sind die notwendigen Utensilien und Apparate angeführt, wie Glasflaschen, Ballons, Demyohns, Blechgefäße, Probierutensilien, Schmelztiegel und Wagen. Im Anhang ist eine Anleitung gegeben zum Schmelzen unter Anwendung verschiedener Schmelzpulver, ferner über Zusammensetzung, Füllung und den Betrieb der Tauchbatterien. Zum Schluß sind dann noch die von der Firma hergestellten Spezialitäten: Fluoron und Pantasolsalze erklärt.

Wir empfehlen jedem Goldschmied, sich die Preisliste zur recht häufigen Benutzung kommen zu lassen.

Beilagenhinweise

Der heutigen Nummer unserer Zeitung liegt eine sehr praktische Größen-Schablone der in besseren Kreisen so sehr beliebten „Cadiner Aschenschalen" bei, die ja auch in allen besseren einschlägigen Geschäften zu haben sind.

34. JAHRGANG NUMMER 46

DIE GOLDSCHMIEDE KUNST

Leipzig, den 15. November 1913

Die Chemie und Galvanotechnik im Berufe des Goldschmieds!

(43. Forts.)

Metallisieren durch Einbrennen mit Metallen. Glas, Porzellan und dergleichen Stoffe, auf denen eine bestimmte Zeichnung durch einen Niederschlag von Kupfer, Silber oder Gold in größerer Stärke angebracht werden soll, müssen im Muffelofen behandelt werden, da sich die Auflage auch bei häufigem Gebrauch der Gegenstände nicht ablösen darf. Das Metall wird deshalb in die Gegenstände eingebrannt.

Vorerst bereitet man sich eine im Muffelofen zu reduzierende Masse aus Platinchlorid und Lavendelöl (auch Kupferchlorür kann verwendet werden), indem man beide zu einem dicken Brei in der Konsistenz von Ölfarbe auf einer mattierten Glastafel anreibt. Die Glas- oder Porzellangegenstände werden vorher mit Spiritus gereinigt und dann ist der Brei mit einem Pinsel in der gewünschten Zeichnung aufzutragen; die Substanz läßt man trocknen und brennt sie in einem Muffelofen in der Rotglut ein. Das Lavendelöl reduziert beim Verbrennen das Metallsalz und es bildet sich auf der Glasfläche eine dünne aber ganz festsitzende Metallschicht, auf der man dann mit Leichtigkeit jeden beliebigen Metallniederschlag mit dem elektrischen Strom erzeugen kann. Auf diese Art lassen sich sehr schöne Metallverzierungen auf Glasgefäßen usw. herstellen.

Nach Cook und Parz wird in keramische Objekte ein Metall-Email eingebrannt, und zwar derart, daß folgende Substanzen in der verlangten Musterzeichnung nacheinander aufgetragen werden:

1. Eine Paste, bestehend aus Leim, Rapsöl, Schwefel, Mennige oder Arsenik. Diese Paste läßt man in der Wärme auf dem betreffenden Gegenstand trocknen.
2. Eine Paste aus kalziniertem Borax, Flintglaspulver, Zinn oder Kupferoxyd.
3. Eine Mischung, bestehend aus Goldpurpur, einem Flußmittel, Quecksilber- und Silber-Nitrat und Mennige. Dann wird das Ganze eingebrannt und das in der so entstandenen Email fein verteilte Gold bildet den kathodischen Träger. Für Niederschläge von Nickel muß die Email Kupfer enthalten.

Exponieren der Matrizen in den Bädern. Eine große Hauptsache ist es, die leitende Verbindung zwischen der graphitierten Matrizenfläche aus nichtleitendem Material, wie Wachs u. dergl., und der äußeren Stromleitung richtig herzustellen. Gewöhnlich pflegt man die Matrizen mit breiten, blanken Kupferstreifen einzuhängen, und zwar aus nicht zu dünnem Kupferblech, etwa 1/2 mm dicke, das man am Rand in die Formmasse eindrückt, solange die Masse noch weich ist. Der Kupferniederschlag pflegt sich zuerst an diesen Einhängstreifen anzusetzen und von da allmählich vorrückend sich über die ganze Fläche auszubreiten. Wenn die Fläche gut graphitiert war, dann schreitet diese Ausbreitung ziemlich rasch weiter und der Kupferniederschlag schließt sich alsbald vollständig; ist dagegen die Graphitierung mangelhaft gewesen, dann macht der Niederschlag nur langsam Fortschritte und schließt sich überhaupt nicht. Um den Übergang der Stromleitung zur graphitierten Fläche zu begünstigen, pflegt man zuweilen den Rand der Matrize mit feinster Bleifolie zu belegen, die schon beim Abformen mit eingepreßt wird; zu gleichem Zweck wird auch manchmal ein Kupferdraht eingedrückt.

Gestattet die Form mehrere sogenannte Kontaktdrähte, die mit der äußeren Stromleitung in Verbindung stehen, auch in der Mitte der graphitierten Fläche ohne Schädigung des zu reproduzierenden Gegenstandes anzubringen, so ist dies

zur Beschleunigung der Niederschläge sehr vorteilhaft.

Besonders wichtig ist es, die Stromzufuhr der graphitierten Fläche entsprechend zu dimensionieren; sind die Zuleitungen zu schwach, so geschieht es leicht, daß kleinere Formen im Bad zuviel Strom bekommen und verbrennen, während die Arbeit an den mit schlechteren Kontakten versehenen größeren Formen zurückbleibt.

Unmittelbar vor dem Einhängen pflegt man die graphitierten Formen nochmals mit reinem Weingeist oder absolutem Alkohol zu übergießen, damit sie sofort gleichmäßig feucht werden und keine Luftblasen sich ansetzen können. Nur dann kann sich der Niederschlag ungehindert über die ganze Fläche ausbreiten, was sonst besonders bei Matrizen mit größeren Vertiefungen oft schwer zu erreichen ist. Der Weingeist hat vorwiegend den Zweck, geringe Spuren von Fett aufzunehmen, die auf den Formen stets vorhanden sind. Der Alkohol löst diesen ganz geringen Fetthauch und die graphitierte Fläche kann sich gleichmäßig benetzen; es wäre aber ein großer Irrtum anzunehmen, daß eine schlechte Graphitierung durch Übergießen mit Alkohol ausgeglichen wird. Ungraphitierte Stellen bleiben stets offen, ebenso fette Stellen, gerade so wie diese auf zu elektroplattierenden Metallen das Ansetzen und Festhaften eines Niederschlages verhindern.

Da man es in der Galvanoplastik nicht mit gut leitenden Metallobjekten wie beim Elektroplattieren zu tun hat, sondern mit künstlich leitend gemachten Kathoden, muß mit besonderer Sorgfalt darauf geachtet werden, daß die Stromleitungen überall innig verbunden sind, die Kontaktflächen müssen vollständig blank und rein sein.

Wie bereits erwähnt, bestehen die Wachsformen zumeist aus einem Material von geringerem spezifischen Gewicht als die ziemlich schweren, konzentrierten und mit Schwefelsäure angesäuerten Galvanoplastiklösungen. Diese Formen sinken deshalb nicht unter, sondern schwimmen an der Oberfläche; man muß sie darum auf irgend eine Art beschweren. Zu diesem Zweck hängt man entsprechend schwere Bleistücke oder Glas an die Formen. Selbstverständlich müssen Bleigewichte und ihre Einhängdrähte mit isolierendem Lack überzogen werden, damit sich kein Niederschlag daran ansetzen kann. Den Leitungskontakt bei solchen spezifisch leichten Gegenständen sichert man außerdem noch dadurch, daß man die Einhängestreifen auf die Leitungsstangen mit Klammern festschraubt.

Es war früher vielfach üblich, die Matrizen horizontal ins Bad einzuhängen; dies ist zwar manchmal sehr unbequem, hat aber den Vorteil, daß die Kathode in einer gleichmäßig konzentrierten Lösungsschicht liegt und daß man dadurch einen gleichmäßig starken Niederschlag erzielt. Diese Methode hat aber auch einige Nachteile, man hängt deshalb jetzt die Kathoden meistens senkrecht ein, in derselben Weise wie beim Elektroplattieren. Man muß jedoch dafür sorgen, daß die Lösung in ständiger Bewegung erhalten wird, so daß die einzelnen, verschieden konzentrierten Schichten fortwährend miteinander ausgetauscht werden. Dies ist in der Galvanoplastik in weit höherem Maße zu beachten als beim Elektroplattieren, weil die Galvanoplastiklösungen stark konzentriert sind, so daß sich die Unterschiede in den einzelnen Lagen viel fühlbarer machen. Die Elektroplattierlösungen sind viel weniger konzentriert, zudem arbeiten diese nur mit kleinen Stromdichten, die selten über 0,5 Ampere betragen.

Die Bewegung der Elektrolyte. Wie im theoretischen Teil erklärt, bedingt eine größere Stromdichte ein rascheres Abnehmen der Konzentration in der den Kathoden zunächst befindlichen Lösungsschicht. Da es sich bei der Galvanoplastik meistenteils darum handelt, starke Metallniederschläge zu erzeugen, müssen die Matrizen oder die zu überziehenden Gegenstände oft lange Zeit im Bade hängen.

Ist der Elektrolyt in Ruhe, so wird sich bald die verschiedene Konzentration an einzelnen Stellen bemerkbar machen. Die tiefer hängenden Teile werden stärker, die höher hängenden hingegen schwächer werden. Auch das Korn des niedergeschlagenen Metalls fällt an verschiedenen Stellen immer anders aus. Infolge der ungleichen Leitfähigkeit der verschiedenen Konzentrationsschicht des Elektrolyten ist auch die Stromleitung verschieden. In den dichteren unteren Schichten ist sie eine bessere als in den verdünnten oberen Schichten, weil die Leitfähigkeit im allgemeinen mit steigender Konzentration zunimmt.

Unterschiede in dem Leitvermögen treten aber besonders bei höheren Stromdichten in den einzelnen Schichten auch infolge der Temperaturerhöhung des Elektrolyten ein. Die wärmeren, gut leitenden Schichten steigen nach oben, dort fallen also die Niederschläge stärker aus.

Gute und gleichmäßige Niederschläge, selbst in größerer Dicke, erhält man durch ständige Bewegung des Elektrolyten. Die Konzentrationsdifferenzen werden dadurch ausgeglichen. Man bewirkt diese Bewegung durch Rührvorrichtungen,

wie etwa durch pendelartig zwischen den Elektroden schwingende Stäbe aus Glas, Hartgummi oder Holz, oder durch Zirkulation des Elektrolyten, indem man die Bäder stufenförmig übereinander anordnet, die einzelnen Bäderkästen durch Abflußrohre miteinander verbindet und den abfließenden Elektrolyten aus dem untersten Bad in einem Sammelbecken auffängt und ihn durch eine Druckpumpe in ein höher befindliches Becken pumpt. Der Elektrolyt macht auf diese Art einen beständigen Kreislauf, wodurch eine verschiedene Konzentration der Lösungsschichten in den einzelnen Bädern verhindert wird.

Man bringt am besten die Abflußöffnung der Bäder unten, die Zuflußöffnung oben an und läßt den Elektrolyten je nach der angewandten Stromdichte mehr oder weniger schnell zirkulieren (etwa zwischen 10 und 100 Liter Abfluß pro Minute). Behälter, Rohrleitung und Pumpe sind aus Blei zu verfertigen.

Eine andere sehr brauchbare Methode der Bewegung des Elektrolyten ist das Durchblasen von Luft; zu diesem Zweck wird ein Bleirohr, welches mit kleinen Öffnungen versehen ist, auf einen etwa 15 cm vom Boden der Bäderkästen angebrachten Rost gelegt und durch ein kleines Gebläse Luft durchgepreßt. Die Luft steigt in Blasen auf und gleicht die Konzentrationsunterschiede aus. Die Form dieser mit Öffnungen versehenen Bleirohre wird sich ganz nach der Form der Wannen richten.

Die genannten Vorrichtungen zum Bewegen der Badflüssigkeit werden namentlich dort von Vorteil sein, wo es sich um große, tief in die Badflüssigkeit tauchende Niederschlagsflächen handelt.

Ist das Bad nicht sehr tief, sind die Matrizen oder sonstigen eingehängten Gegenstände nicht sehr groß und bleiben sie nicht länger als etwa einen Tag im Bad, so genügt der Schichtenaustausch wie er durch die Bewegung des Bades entsteht, wenn die Gegenstände behufs Beobachtung des Niederschlages von Zeit zu Zeit herausgenommen oder auch ohne herauszunehmen öfter bewegt werden; selbstredend sind hierbei keine hohen Stromdichten angenommen.

Bedingung bei der Bewegung des Elektrolyten ist stets, daß das Bad ganz rein erhalten bleibt; befinden sich in der Lösung feste Partikelchen verteilt, sei es Abfall von den Anoden, sei es Staub oder sonstige unlösliche Bestandteile, so würden diese bei der Bewegung des Elektrolyten aufgewühlt, in den Niederschlag eingeschlossen werden und dadurch dessen Homogenität beeinträchtigen. Wird eine Badzirkulation angewendet, so kann die Reinigung des Elektrolyten von festen Bestandteilen leicht durch Absetzenlassen im Sammelgefäß vollzogen werden.

Bringt man den Elektrolyt hingegen dadurch in Bewegung, daß man Luft durchbläst oder mechanische Rührvorrichtungen betätigt, so bleibt nichts anderes übrig, als von Zeit zu Zeit das Bad absetzen zu lassen und abzuheben oder in besonderen Filtrieranlagen zu filtrieren.

Infolge der Stromlinienstreuung wachsen die Niederschläge bei längerer Expositionsdauer an den Rändern zu trauben- und knospenartigen Gebilden aus, die nicht nur die unnötige Arbeit des Zurechtschneidens erfordern, sondern auch einen nicht unbedeutenden Mehrbetrag an Kupfer ausmachen. Man umgeht solche Auswachsungen, indem man die graphitierte Schicht durch aufgestellte und durch Wachs festgekittete, 2 bis 4 cm breite Streifen aus Glas oder Zelluloid abgrenzt. Man verhindert dadurch nicht nur, daß unnötigerweise auf manchen Stellen sich Kupfer ausscheidet, sondern es wird auch der Rand gleichmäßig ausgebildet, da die Stromlinienstreuung durch Abgrenzung des Stromlinienüberganges aufgehoben wird.

Den ersten Niederschlag, zumal auf graphitierten Formen, muß man stets langsam vor sich gehen lassen. Würde man mit zu starkem Strome decken, dann könnte es nur zu leicht vorkommen, daß in den kleinen Vertiefungen der Kupferniederschlag nicht wächst, so daß schließlich der Niederschlag löcherig erscheint. Dies liegt in der Natur des sauren Kupferbades und es wäre einem dringenden Bedürfnis abgeholfen, wenn es gelänge, das Kupfergalvanoplastikbad so abzuändern, daß trotz Anwendung hoher Stromdichten eine erhöhte Stromlinienstreuung bezw. ein besseres Arbeiten in die Tiefe erreicht würde.

Ähnlich, wie dies in den Abschnitten über die Elektroplattierung angeführt wurde, ist auch hier die Elektrodenentfernung von Einfluß, gerade dann, wenn tiefere Formen verwendet werden; je größere Unterschiede in den Profilverhältnissen der Form obwalten, um so weiter muß die Form von den Anoden weggehängt werden, wenn der Kupferniederschlag überall gleich stark ausfallen soll.

Es ist unbedingt notwendig, der Bemessung der Aufhängedrähte besondere Aufmerksamkeit zu widmen, besonders bei Betrieb mit höheren Stromdichten. Die Stromstärke verteilt sich ja in einem Bad umgekehrt proportional den einzelnen Widerständen. Der Stromlinienübergang wird daher dort am dichtesten stattfinden, wo der Leitungs-

widerstand am kleinsten ist; das heißt, auf die Flächeneinheit der Kathode bezogen, die Stromdichte ist dort am größten, wo der beste Kontakt mit der Kathoden- (Waren-) Leitung vorhanden ist. Aus diesem Grunde überkupfern auch Metallmatrizen, welche mit Guttaperchamatrizen zusammen in einem Bad eingehängt sind, schneller als letztere; die Guttaperchamatrizen haben oft nur einen ganz schwachen Belag, während die Metallmatrizen sehr stark, mitunter sogar verbrannt sind. Man kann dem leicht dadurch abhelfen, daß man die Metallmatrizen auf eine separate, von der Anodenleitung weiter entfernte Warenleitung einhängt, die Guttaperchamatrizen näher hängt.

Am sichersten arbeitet man aber, wenn man die Stromzuleitungen entsprechend stark dimensioniert und für einen tadellosen Aufhängekontakt sorgt.

(Forts. folgt)

Das Zugabe-Unwesen

Referat von Rudolf Menzel — Berlin, gehalten auf dem Verbandstag in Goslar

Das Zugabe-Unwesen, ebenfalls ein Kind der neueren Zeit, ein Auswuchs der Gewerbefreiheit, gehört mit zu jenen Erscheinungen, welche auch dem kleineren Goldschmied die Existenzmöglichkeit erschwert. Zuerst gilt es, vor allem den Zweck richtig zu erkennen, den der großzügige Kaufmann mit den Zugabeartikeln in erster Linie beabsichtigt. Das Zugabemittel soll in Wirklichkeit nicht etwa ein großmütiges Geschenk des Kaufmanns darstellen, es soll vielmehr „ein Lockmittel" sein. Das Mittel zum Zweck! Dieses wird gewöhnlich so gewählt, daß es bei den Käufern eine faszinierende Gewalt ausübt, dergestalt, daß das Lockmittel im Vordergrunde steht und die Ware mit ihrem Zweck und Bedeutung im Hintergrunde bleibt.

Ich will dieses Zugabe-Unwesen und seine Wirkung einmal mit einem Beispiel charackterisieren und zugleich beweisen, daß eben das Lockmittel hierbei die Hauptsache ist. Die vor etwa 27 Jahren plötzlich auftauchenden Warenautomaten brachten die ersten Erscheinungen hierzu. Ich meine die Schokoladenautomaten. Worauf war es hierbei abgesehen? Etwa um nur Schokolade zu verkaufen? Nein! Das Geheimnis dieser Schokoladentafel-Packungen war das darin befindliche unscheinbare Bildchen. Dieses hätte man vielleicht weniger beachtet, wenn man nicht dabei an die leicht empfindliche Kinderseele hauptsächlich gedacht und an die Leichtfertigkeit der Jugend hierbei appelliert hätte. Auch mit dem Bildchen allein wäre dies nicht zu erreichen gewesen, hätte man in diesen Schokoladenpaketchen nicht mit einem großen Wortschwall von Serien gesprochen, und wo, wenn man so und so viel Gutscheine besitzt, das oder jenes als besonderes Präsent bekommt. Hier war der Köder „ein Album", um die wertvollen Serien zu sammeln. Der Sparsinn der Kinder hat seit dieser Zeit erheblich Einbuße erlitten, denn, wenn ein Kind heute einen Groschen geschenkt bekommt, so hat es nichts eiligeres zu tun, als diesen Groschen in einen Automaten zu versenken. Ich habe selbst Kinder gesehen und von diesen gehört, daß sie weniger der Schokolade als des Bildes wegen den Groschen opferten in der Hoffnung, zu einer Serie das noch fehlende Bild zu erhalten. Es gab sogar Geschäfte, welche diese Serienbilder handelten. Hätte man diese Bilder nicht hineingetan und für die aufgewandten Unkosten lieber die quantitative Seite der Schokolade berücksichtigt, wäre dem Konsumenten besser gedient worden. Aber hiermit ist der schlagendste Beweis erbracht, daß das Lockmittel im allgemeinen stärker ist, als das Interesse an der Ware, selbst bei der Schokolade.

Seit dieser Zeit hat das Zugabe-Unwesen riesig Schule gemacht. Was wird nicht heute alles durch Zeitungen versprochen, wenn man diesen oder jenen Gegenstand kauft. Wenn man diesem oder jenem Fabrikanten ein größeres Quantum von Waren unterbringt, erhält man eine Prämie, wie z. B. goldplattierte Uhren, Ketten usw. Das Zugabe-Unwesen beschränkt sich nicht etwa nur auf gleichgültige Dinge. Es greift sogar in andere Gewerbe ein und droht sie zu vernichten. Z. B. gibt es in Berlin Herren-Konfektionsgeschäfte, welche zur Einsegnungszeit Annoncen loslassen des Inhalts: daß beim Einkauf eines Einsegnungsanzuges der Betreffende einen entsprechenden Filzhut gratis bekommt. Eine andere Annonce wieder erscheint mit dem Hinweis, daß beim Einkauf eines Anzuges eine Taschenuhr mit Kette gratis gegeben wird.

Am Donnerstag, den 24. April d. J., abends 8 Uhr, fand im Börsengebäude eine Sitzung des Korporations-Ausschusses für das mittlere und kleinere Gewerbe statt. Dieser Ausschuß untersteht den Ältesten der Kaufmannschaft. Der Kollege Haase, welcher von der Freien Vereinigung für derartige Sitzungen in Aussicht genommen war, telephonierte mich an, daß er an dieser Sitzung nicht teilnehmen könnte und ich

ihn vertreten möchte. Ich sagte auch zu und ich kann offen bekennen, daß es mir nicht leid getan hat, an diesen Beratungen teilgenommen zu haben. Die Veranlassung zu der Sitzung war ein Zirkularschreiben des Herrn Minister für Handel und Gewerbe vom 25. März 1913, in dem der zur Besprechung kommende Antrag des Reichstagsabgeordneten Hammer wie folgt lautet:

„Wer im Einzelverkehr für sich selbst oder als Vermittler den Käufern von Waren Zugaben oder in Waren bestehende Geschenke gewährt oder in öffentlichen Bekanntmachungen oder in Mitteilungen, die für einen größeren Kreis von Personen bestimmt sind, in Aussicht stellt, wird mit Geldstrafe bis zu 150 Mk. oder mit Haft bestraft."

Die beteiligten Körperschaften sollten sich hierzu äußern. An diesem Abende hörte man sofort heraus, daß die beteiligten Kreise, speziell die Schokoladenfabrikanten, Konfektion usw. sich gegen eine derartige Einschränkung aussprachen. Ich hatte mir das unsererseits zur Verfügung stehende Material mitgenommen, um anhand desselben zu beweisen, wie weit dieses Zugabe-Unwesen auch in unser Gewerbe hinübergreift. Selbst dem Vorsitzenden war diese Erscheinung unbekannt und ich hatte das Gefühl, daß ich mit meinen Darstellungen Eindruck gemacht hatte. (Forts. folgt)

Londoner Silberbericht

(Mitgeteilt von der Filiale der Württ. Vereinsbank in Schwäb. Gmünd)

Schwäb. Gmünd, 10. November. Die jüngste Berichtswoche hat keine wesentliche Veränderung in der allgemeinen Lage des Silbermarktes gebracht und ist mangels neuer Momente ohne sonderliches Interesse gewesen. Der Markt litt unter großer Geschäftsstille und die wenig feste Haltung des Silberpreises, welcher vorübergehend bis auf 27 7/16 d. bezw. 27 3/8 d. nachgeben mußte, dürfte diesmal weniger auf effektive Abgaben als vielmehr auf Mangel an Unterstützung zurückzuführen sein. Erst kurz vor Wochenschluß entwickelte der Markt zu den niedrigeren Preisen einige Widerstandskraft, doch flaute Silber heute bereits wieder ab und wir schließen zu 27 5/8 d. für Kasse und 27 9/16 d. für Lieferung in ruhiger Stimmung. Was das Geschäft selbst anbetrifft, so war dasselbe, wie bereits gesagt, wenig angeregt und die Umsätze beschränkten sich, abgesehen von einigen Silberkäufen der indischen Bazars für sofortige Verschiffung, in der Hauptsache auf Abgaben der indischen und chinesischen Spekulation, denen später in der Woche zu dem niedrigen Niveau einige Eindeckungen folgten. Unter diesen Verhältnissen muß die Marktlage weiterhin als recht ungewiß bezeichnet werden und es ist im Augenblick schwer zu sagen, wie sich dieselbe in der nächsten Zeit entwickeln wird; größere Veränderungen dürften jedoch kaum zu erwarten stehen, solange der Markt nicht von irgend welcher Seite neue Anregung erfährt. Mit dem heutigen P.- und O.-Boot gelangen etwa 90000 Pfd. Sterl. Silber nach Indien zur Ausfuhr, während früher in der Woche 50000 Pfd. Sterl. von hier nach Schanghai zur Verschiffung gelangt sind. Die Silberbestände in London, Schanghai und Bombay stellen sich zurzeit wie folgt: in London 1600000 Pfd. Sterl., in Schanghai 6225000 Pfd. Sterl., in Bombay 245000 Pfd. Sterl. Die Ankünfte von Barrensilber in dieser Woche betrugen 174000 Pfd. Sterl. von Neu-York, 18000 Pfd. Sterl. von China, 5000 Pfd. Sterl. von New-Zealand, 3000 Pfd. Sterl. von Südamerika, zusammen 200000 Pfd. Sterl., während die Ausfuhren etwa 90000 Pfd. Sterl. nach Indien, etwa 50000 Pfd. Sterl. nach Schanghai, zusammen 140000 Pfd. Sterl. umfaßten.

Das Juweliergewerbe und die Internationale Buchgewerbe-Ausstellung Leipzig 1914

Die Internationale Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik, die in Leipzig im Jahre 1914 unter dem Protektorat S. M. des Königs von Sachsen und unter großer Beteiligung des Auslandes stattfindet, wird in den großen Gruppen „Papiererzeugung" und „Papierwaren und Schreibwesen" eine Fülle von Einzelheiten bringen, die für jeden Gewerbetreibenden, also auch für den Juwelier, von hohem Interesse sind. Die Firmen der Kartonnagenindustrie werden hier in mustergültiger Ausstattung ihre Erzeugnisse vorführen: Packungen aller Art, Etuis für Uhren und Schmucksachen, Besteckkästen, Etalagen, Faltschachteln, Kartonnagen und andere Erzeugnisse aus Papiermasse. Zugleich werden viele Fabriken durch laufende Maschinen und Apparate Gelegenheit geben, die Herstellung aller dieser Erzeugnisse kennen zu lernen. Von besonderem Wert ist es, daß auch die kaufmännische Propaganda eingehend behandelt wird, und zwar in den beiden Gruppen „Druckverfahren" und „Bekanntmachungs- und Werbemittel". In reichhaltiger guter Auswahl werden hier Druckereien und Reklamekünstler die verschiedenen Drucksachen, die auch der Juwelier in seinem Betriebe braucht, ausstellen, so Prospekte, Kataloge, Plakate, Geschäftsbriefbogen und Kuverts, Rechnungen, Mitteilungen, Postkarten, Briefverschlußmarken, Etiketten, Reparaturmarken, künstlerische Inseratenentwürfe und anderes mehr. Auch diese Gruppen werden die Herstellung ihrer Erzeugnisse und die verschiedenen Druckverfahren vorführen, unter anderem auch den keramischen Druck, wie er beim Drucken auf Glas, Porzellan usw., zum Beispiel bei Zifferblättern, verwandt wird. Eine Zusammenstellung häßlicher, aufdringlicher oder wirkungsloser Kartonnagen, Drucksachen oder dergleichen als abschreckendes Beispiel wird den Wert einer guten Ausstattung noch besonders hervorheben. Auch die Gruppe „Fachpresse" wird den Juwelier interessieren; sie wird die Entwicklungsgeschichte, die kulturellen Aufgaben und Ziele der Fachpresse und ihre Bedeutung für die fachliche Fortbildung vorführen. In einer Vollständigkeit, wie sie bisher wohl auf keiner Ausstellung gesehen wurde, wird hier die gesamte Fachpresse auftreten und behaglich eingerichtete Leseräume werden Gelegenheit bieten, in Ruhe einzelne besonders interessierende Zeitschriften einzusehen.

Kunstgewerbliches

München. Wettbewerb um die Amtsketten für die städtischen Kollegien. Die Sitzung des Preisgerichts fand kürzlich im bayerischen Kunstgewerbeverein statt. Das Resultat ist folgendes: Ein erster Preis wurde nicht vergeben, sondern die verfügbare Summe von 1000 Mk. in vier gleiche Teile geteilt. Es erhalten demnach je einen

Preis zu 250 Mk. der Entwurf Nr. 17, Kennwort Linde B., Adolf v. Mayrhofer, Nr. 40, Kennwort Monachia I, Theodor Heiden, Nr. 42, Kennwort September 1913, Georg Lindner und Franz Mederer, Nr. 43, Kennwort Erhard, Theodor Heiden. Im ganzen waren 57 Entwürfe eingereicht. Die Bestimmung über die Ausführung der Arbeiten wurde den städtischen Kollegien überlassen.

Pforzheim. Im Oktoberheft der Zeitschrift „Die Kunst", München, ist ein großer Teil der getriebenen Original-Schmuckstücke veröffentlicht, die der Lehrer der hiesigen Goldschmiedeschule, Bildhauer P. P. Pfeiffer, im Repräsentationsraum des „Deutschen Werkbundes" auf der Internationalen Baufachausstellung, Leipzig, ausgestellt hatte. Begleitet war diese Wiedergabe von einer höchst anerkennenden Besprechung des Dr. Pelka vom Kunstgewerbe-Museum, Leipzig, der speziell das Weißgold rühmend erwähnt. Es heißt dort:

„Ganz besondere Effekte versteht der Künstler durch das Weißgold (Dorico) zu erzielen, das in seinem Aussehen fast dem Platin gleicht, aber wärmer wirkt und die Steine besser zur Geltung bringt".

Wie schon veröffentlicht, erhielt Herr Pfeiffer für diese Schmuckgegenstände und eine ebenfalls ausgestellte Plakette die goldene Medaille, die Firma Dr. Richter & Co., als Lieferanten des schönen Materials, die silberne. Beide waren die einzigen Pforzheimer Aussteller, die der hiesigen Hauptindustrie nahe stehen und außer dem Münchener Künstler Hauser und der bekannten Heilbronner Firma Bruckmann die einzigen Eingeladenen dieser Kategorie.

Ausstellungen

Die Ausstellung „Das deutsche Handwerk Dresden 1915" verspricht als Ganzes ein wertvoller Typus des Ausstellungswesens zu werden. Handwerk und Industrie bringen ihr das größte Interesse entgegen und die Geschäftsführung mußte ab 1. Oktober wesentlich vergrößert werden. Stadtbaurat Professor Erlwein, Dresden, hat den Vorsitz im Bauausschuß übernommen. Diese Tatsache sorgt für eine einheitliche Ausstellungsarchitektur und Ausnützung der Raumverhältnisse nach Zweck und Schönheit. Den Vorsitz im Kongreß- und Verkehrsausschuß hat Stadtrat Ahlhelm, den im Festausschuß Stadtverordneter Drechslerobermeister Merbitz und den im Finanzausschuß Konsul Charles Palmié übernommen. Für die Geschäftsstelle wurde Ratsassessor Dr. Th. Böhme als Direktor gewählt, während als Ausstellungsfachmann Ingenieur C. A. Rambke wie bisher als technischer Leiter tätig ist.

Unter den neuesten Schritten der Beteiligung an der Ausstellung ist hervorzuheben, daß der Innungsverband Deutscher Baugewerksmeister eine umfassende Kollektivausstellung im Rahmen der Ausstellung „Das deutsche Handwerk Dresden 1915" ins Auge gefaßt hat, für welche 30000 Mk. aufgebracht werden sollen. In einer Resolution hat der Verband einstimmig solche Beteiligung als im vornehmsten Interesse des ganzen Baugewerksmeisterstandes erachtet. Auch der Bezirksverband der sächsischen und reußischen Bauinnungen beabsichtigt eine derartige Kollektivbeteiligung, um den Fehler auszugleichen, der darin liegt, daß auf der Internationalen Baufach-Ausstellung Leipzig 1913 wohl die Eisen- und Betonfachmänner sowie die Architekten, nicht aber die Baumeister umfassend zur Geltung gekommen sind.

Über die Beteiligung der Maschinenindustrie ist neuerdings hervorzuheben, daß der Verein Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken, Düsseldorf, beschlossen hat, die Vereinsmitglieder nachdrücklich auf die Beschickung der Ausstellung mit den für das Handwerk geeigneten Maschinen hinzuweisen. Die Vereinsmitglieder Kommerzienräte Dr. Reinecker und Röll gehören dem Ehrenausschuß der Ausstellung an.

Vom Diamantenmarkt

Die Diamantenförderung von Deutsch-Südwestafrika belief sich im ersten Halbjahr 1913 auf 760000 Karat. Davon entfallen 316423 Karat auf die Pomona-Gesellschaft, 178233 Karat auf die Koloniale Bergbau-Gesellschaft, 79197 Karat auf die Diamanten-Pachtgesellschaft. Bei Zugrundelegung des der Diamantenregie gebotenen Preises von 46 Mk. pro Karat stellt sich der Wert der im ersten Halbjahr geförderten Diamanten auf etwa 35 Mill. Mk. In dem vollen Geschäftsjahr 1912 wurden von der Regie 902000 Karat im Werte von 26,5 Mill. Mk. verkauft. Der Gesamterlös der von 1909 bis 1912 verkauften 3078000 Karat stellt sich auf 85,5 Mill. Mk.

Die Diamantvorkommen im Kongo. Die in den letzten Monaten verbreiteten zahlreichen Nachrichten über das Auffinden von Diamantvorkommen im belgischen Kongo finden, wie ein Privattelegramm meldet, eine Bestätigung in der Ankunft von rund 8000 Karat Kongodiamanten mit dem dieser Tage in Antwerpen eingetroffenen Dampfer „Ansversville". Diese bisher geheimgehaltene Sendung wurde von der Fundstelle im Juni abgeschickt und gehört der Société Internationale Forestière et Minière du Congo, die 1912 ihr gesamtes 3 1/2 Millionen Franks betragendes Kapital für Expeditionen verausgabt hatte und eine Kapitalerhöhung auf 8 Millionen Franks vornehmen mußte.

Patentnachrichten

(Patentbureau O. Krueger & Co., Dresden)

Erteilte Patente:

Klasse 49h. 261847. Maschine zum Biegen und elektrischen Schweißen von Drahtketten und Ringen. Mich. Bartholomew Ryan, Bridgeport, V. St. A. Ang. 11. 5. 11.

Klasse 44a. 262710. Halskette mit Medaillon. Frau Emy Fischer, Zürich. Angemeldet 7. 9. 12.

Klasse 44a. 262711. Vorrichtung zur Sicherung von Taschenuhren. Albrecht Pribbernow, Berlin. Angemeldet 13. 8. 12.

Angemeldetes österreichisches Patent:

Klasse 44b. A. 3571—12. Schachtel für längliche Gegenstände usw. Vintila Panku, Grundbesitzer und Alexandrescu Mihail, Architekt, beide in Bukarest. Angemeldet 25. 4. 12.

Frage- und Antwortkasten

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

FRAGEN:

Frage Nr. 1630. Wird mir einer der Herren Kollegen mitteilen, wie ich Platina, welches „Iridium" enthält, scheiden kann? In Frage kommt Feilung.

Frage Nr. 1631. Welches Oxyd eignet sich am besten für versilberte Gegenstände? Das Oxyd muß sich an den erhabenen Stellen leicht abreiben lassen, damit die Versilberung nicht leidet.

Frage Nr. 1632. Wie versilbert man Zinnstellen, z. B. an reparierten Gegenständen, ohne dieselben ganz verkupfern zu müssen?

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 589. Wer erzeugt Biergläser, welche als Deckel einen preußischen Kanonierhelm in 800/000 Silber haben?

Nr. 591. Wer ist Lieferant geriefter, gezogener Röhren in Silber?

Nr. 592. Wer liefert Rauchverzehrungslampen für Zimmer, in Porzellan oder Metall? Es sind dies Lämpchen, welche mit Spiritus erhitzt werden sollen und in denen dann ein Draht lange nachglüht.

Nr. 593. Wer fabriziert in Deutschland oder Frankreich altertümliche Singvogelwerke mit herausspringendem Vogel, welcher singt? Im Werk ist ein Blasebalg.

Nr. 595. Wer fabriziert oder fertigt nach Skizze an: Kolliers, Gold 333/000 matt, 50—55 cm lang (für starke Dame); Anhänger rund, durchbrochen, mit moderner Zeichnung, Durchmesser mindestens 40—50 mm?

Nr. 596. Wer fabriziert Schreibmappen mit Alpakabeschlägen, zu Geislinger Schreibgarnituren passend?

Nr. 597. Wer ist Fabrikant der Silber mit Porzellan verschmolzenen Tafelgeräte?

Nr. 601. Wer liefert goldenen Herrenring mit Totenkopf? Im Kopf ist Kapsel zum Öffnen enthalten, soll unter dem Namen Giftring bekannt sein.

Nr. 602. Welcher Fabrikant liefert große Posten in Korallen sowie Perlenseide mit zwei Nadeln zum Wiederverkauf? Es kommen jedoch nur Fabrikanten in Betracht.

Nr. 603. Wer kann mir eine leistungsfähige Fabrik angeben, die Kombination-Varrities herstellt?

Nr. 606. Wer fertigt feinen Onyx-Kameeschmuck, mit Rosen und Brillanten ausgefaßt, evtl. Zeichnungen davon?

Nr. 607. Wer liefert feine, originelle Klischees, die sich auch für Reklametafeln für Kinos verwenden lassen?

Nr. 608. Wer liefert aparte Schmuckkasten in Holz mit filigranartiger Metalleinlage?

Nr. 609. Welcher Fabrikant versilberter Tafelgeräte führt als Fabrikzeichen die Buchstaben E P W N S?

Nr. 610. Wer liefert billigst Eberzähne oder dergl. in echt, poliert d. h. geschliffen, nicht roh? Ich brauche diese als Henkel für Krüge und zu ähnlichen Gegenständen.

Nr. 611. Wer liefert Damenringe, Gold-Doublé, oben mit einer Platte für Monogramm, die man zum Preise von einer Mark verkaufen kann?

Personal- und Geschäftsnachrichten

Jubiläen

Berlin. In der altbekannten Juwelierfirma Louis Schluttig, die schon seit April 1907 von Fräulein Maria Schluttig allein weitergeführt wird, kann die jetzige Inhaberin auf eine 25 jährige Tätigkeit zurückblicken. Fräulein Schluttig, die vielen Fachgenossen von den letzten Verbandstagen her, an denen sie immer teilgenommen hat, bekannt sein dürfte, hat es als Dame verstanden, den guten Ruf des väterlichen Geschäftes nicht nur zu erhalten, sondern zu vermehren. Wir bringen der Jubilarin unsere aufrichtigen Glückwünsche, die von vielen geteilt werden, dar und hoffen, daß sie noch lange als Fachgenossin für die Weiterentwicklung ihres Geschäftes wirken kann.

Stettin. Am 8. November konnte der Goldschmied Heinrich Kuhlenkamp bei der Firma Gebr. Schintke auf eine 15 jährige Tätigkeit zurückblicken.

Neustadt a. H. Herr Goldschmied Wilhelm Rosenberger und Frau feierten das Fest der silbernen Hochzeit.

Ernennungen

Bischofswerda. Herr Goldschmiedemeister Ernst Bauer wurde zum Stadtverordneten gewählt.

Meisterprüfungen

Herbron. Die Achatschleifer Hermann Schwinn, Hermann Gerhardt und Karl Rudolf Reidenbach von hier haben vor dem zuständigen Prüfungsausschuß die Meisterprüfung mit gutem Erfolg bestanden.

Geschäftseröffnungen

Gotha. Herr Franz Hempel eröffnete Querstraße 20 ein Uhren-, Gold- und Silberwarengeschäft mit eigener Reparaturwerkstätte.

Jena. Herr Paul Wirth eröffnete Zwätzengasse 6 ein Uhren- und Goldwarengeschäft mit Reparaturwerkstatt. — Herr Georg Mahlmann eröffnete Lobdagraben 14 ein Uhren- und Goldwaren-Geschäft nebst Reparaturwerkstatt.

Kattowitz. Herr Juwelier Joseph Machatzek eröffnete ein Uhren- und Goldwaren-Geschäft mit Reparaturwerkstatt.

Opladen. Herr Joseph Dücker eröffnete Hauptstraße 100 ein zweites Geschäft in Uhren, Gold- und Silberwaren und optischen Artikeln.

Geschäfts- und Firmenveränderungen

Burgsdorf. Die Hannoversche Silberwarenfabrik, Spezialität Bestecke, des Herrn Wilhelm Schmidt, Hannover, Grünstraße 7—8, ist durch Kauf mit der gesamten Einrichtung in den Besitz der Firma Louis Tappe & Sohn, Silberwarenfabrik und Prägeanstalt in Burgsdorf bei Hannover, übergegangen und dem dortigen Betriebe einverleibt worden.

Dresden. Herr Goldschmied Th. Müller, Gr. Brüderstraße 15, wird Ecke Fechner- und Wächterstraße ein Doppelhaus bauen.

Henstedt. Herr G. Möller hat sein Grundstück nebst Geschäft, verbunden mit Uhren-, Gold- und Silberwaren und optischen Artikeln an Herrn Th. Schlücker verkauft.

Sonderburg. Herr Gustav Vogel hat das Uhren- und Goldwaren-Geschäft des verstorbenen Uhrmachers M. Leonhard übernommen.

Handelsregister

Pforzheim. Firma August Gerstner, Ringfabrik. Kaufmann Rudolf Auerbach ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Offene Handelsgesellschaft seit 20. September 1913. — Firma August Herm. Kiehnle. Inhaber ist Techniker August Hermann Kiehnle. Dem Techniker August Hermann Kiehnle und Albert Georg Kiehnle ist Einzelprokura erteilt. Angegebener Geschäftszweig Silberbijouteriefabrikation. — Firma Emerich Schlesinger, Ringfabrik. Die Prokura des Herrn Leopold Freund ist beendigt. — Firma L. Manz, Goldwarenfabrik. Den Kaufleuten Walter Manz und Wilhelm Truckses ist Einzelprokura erteilt.

Prag (Böhmen). Neu eingetragen wurde die Firma Joh. Herzer, Ringfabrikation. Offene Handelsgesellschaft seit 1. April 1904. Gesellschafter sind die Herren Karl Herzer, Techniker, und Gustav Herzer, Kaufmann, beide wohnhaft in Schwäb. Gmünd. Zweigniederlassung der in Schwäb. Gmünd bestehenden Hauptniederlassung. Vertretungsbefugt ist jeder Gesellschafter selbständig.

Stettin. Goldwarenfirma W. Ambach. Der Kaufmann Artur Brandt ist in das Geschäft als persönlich haftender

Gesellschafter eingetreten. Die entstandene offene Handelsgesellschaft hat am 1. August 1913 begonnen. Die Prokura des Herrn Artur Brandt ist erloschen.

Wien. Neu eingetragen wurde die Firma H. E. Fröhlich, fabrikmäßige Erzeugung von Chinasilber und Metallwaren. Inhaber ist Ingenieur Hugo Fröhlich. — Firma Josef Hueber & Söhne, Juweliergewerbe. Ausgetreten ist der Gesellschafter Hugo Hueber. Nunmehriger Alleininhaber ist Herr Julius Hueber.

Vereinsnachrichten

Goldschmiede-Innung zu Danzig. Am 14. Oktober, abends 6 Uhr, fand in der Gewerbehalle unter dem Vorsitz des Herrn Dr. Kniewel eine Gesellenprüfung statt, in der folgende 4 Lehrlinge die Prüfung bestanden: Arthur Fischer von Herrn Stumpf, Danzig, Franz Stafzick von Herrn Fiedler, Firma Rosalowski, Danzig, Adalbert Lange von Herrn Riebe, Elbing, Bruno Dippe von Herrn Voigt, Elbing. Die Arbeiten waren meistens recht hervorragend und fiel die mündliche Prüfung auch gut aus. Als Beisitzer fungierten die Herren Fliege und Below sen. aus dem Arbeitgeberstande, die Herren Anders und Frosien aus dem Arbeitnehmerstande. Die Aufsichtsbehörde hatte Herrn Lehrer Fuhlbrügge entsandt. — Hieran schloß sich um 8 Uhr im Café Hohenzollern die 3. Quartalsversammlung an. Der Obermeister Herr Dr. Kniewel begrüßte die Versammlung und beglückwünschte Herrn Stumpf zu der Ernennung zum Hofjuwelier Ihrer Königl. Hoheit der Kronprinzessin, gleichfalls gratulierte er demselben zu der Geburt seines dritten Sohnes und sprach die Hoffnung aus, daß dieser Nachwuchs auch einst der Innung zugute kommen möchte. Ebenso sprach er Herrn Below jun. die besten Wünsche zu seiner Verlobung aus. Es ward nunmehr in die Tagesordnung eingetreten: Der Schriftführer, Herr Below sen., verlas das Protokoll der letzten Sitzung und wurden Einwendungen nicht erhoben. Eingeschrieben wurden ein Lehrling bei Herrn Olinski und zwei bei Herrn Stumpf. Ausgeschrieben die vier oben genannten Prüflinge. Herr Olinski hat sein Amt als Prüfungsmeister niedergelegt und ward Herr Bensch einstimmig für dieses Amt gewählt. Der Obermeister berichtete über die gemütlich harmonisch verlaufene Ausfahrt am 30. Juli und sprach sein Bedauern aus, daß nicht alle Mitglieder daran teilgenommen. Sodann berichtete der Obermeister über die Ende Juli in der Gewerbehalle stattgefundene Ausstellung von Gesellenstücken. Ausgestellt hatten vier von den vom Oktober 1912 bis Juli 1913 ausgeschriebenen Lehrlingen: Gronski, Pierkowski, Banthau und Lojewski. Preise erhielten: Gronski einen Staatspreis von 25 Mk. und Diplom, Pierkowski einen Handwerkskammerpreis von 20 Mk. und Diplom, Banthau einen Stadtpreis von 10 Mk. und Diplom und Lojewski ein Diplom. Als Preisrichter fungierten die Herren Bieber und König. Herr Stumpf referierte über den Verbandstag und die Diebenersche Buchführung, welche er empfahl. Herr Fliege gab einen Überblick über die neuorganisierte Ortskrankenkasse. Der Jahresbericht des Innungsausschusses sowie der der Handels- und Gewerbeschule wird vom Obermeister vorgelegt und erläutert, wie auch die Beschlüsse des am 5. Oktober in Marienwerder getagten Handwerkertags besprochen. Es gelangte noch die Kammergerichts-Entscheidung über eine Fortbildungsschulversäumnis zur Vorlesung und auch der Beschluß des Handwerkskammertags über den Vorschlag zur Änderung des § 126 der Gewerbeordnung zur Präzisierung des Wortes „Lehrling". Beide Fragen riefen eine größere Diskussion hervor. Nach Erledigung verschiedener interner Angelegenheiten und Umfrage wurde die Versammlung geschlossen. Hierauf eröffnete der Obermeister noch eine Gehilfenversammlung zur Ergänzungswahl des Gesellenausschusses. Der Obermeister begrüßte die inzwischen erschienenen Gehilfen, gab den Zweck der Versammlung bekannt, und ließ die Wahl vollziehen. Nach dem Statut scheiden alle zwei Jahre zwei Herren aus; Herr Dodenhöff, der Vorsitzende des Gesellenausschusses, hat sein Amt niedergelegt und Herr Frosien schied durch das Los aus. An Stelle dieser beiden wurden die Herren Küster und Kling gewählt. Hierzu treten die drei noch vorhandenen: Anders, Plehn und Dirks. Die Herren verteilen die Ämter unter sich wie folgt: Anders, Vorsitzender (Altgeselle), Plehn, Stellvertreter, Küster, Schriftführer, und Dirks und Kling, Beisitzer. Der Obermeister begrüßte den neuen Gesellenausschuß und bat ihn, sich kräftig an den Aufgaben der Innung zu beteiligen. Herr Stumpf und der Obermeister erboten sich noch, die Meister und Gehilfen an den Sonntag-Vormittagen mit den Kunstschätzen und Sehenswürdigkeiten Danzigs bekannt zu machen, was freudig aufgenommen wurde. Hierauf Schluß der Sitzung. Otto Below sen., Schriftführer.

Die Innung der Gold- u. Silberschmiede zu Liegnitz hielt am 21. Oktober, nachmittags 4 Uhr, im Quartetthause ihre letzte diesjährige Innungsversammlung ab. Nachdem Herr Obermeister Hein die Versammlung eröffnet und die erschienenen Kollegen begrüßt hatte, erfolgte die Aufnahme der am letzten Ostertermin in die Lehre getretenen Lehrlinge. Ferner wurden den Lehrlingen Otto Siegmund (bei Walter Opitz), Richard Geppert (bei Jul. Frey) und Willy Skoppeck (bei Partheil-Jauer) für gut ausgeführte $2^1/_2$ jährige Lehrlingsarbeiten Bücherprämien aus der Jul. Frey-Stiftung zuerkannt. Von den eingegangenen Schriftstücken, die nunmehr zur Verlesung kamen, interessierte besonders ein Schreiben der Handwerkskammer zu Liegnitz, welches Kenntnis und eine genaue Beschreibung des im Bau befindlichen Handwerker-Erholungsheimes in Schreiberhau (Rsgb.) gibt. Die Handwerkskammer ersucht schließlich am Schlusse des Schreibens um freiwillige Beiträge zum Baufonds für dieses Erholungsheim; es wird von der Versammlung beschlossen, für diesen guten Zweck mindestens 100 Mk., zum Teil aus der Innungskasse und den Rest durch freiwillige Zeichnungen der Mitglieder, aufzubringen. Im weiteren Verlauf der Verhandlungen wird von einem Kollegen beantragt, die Umgestaltung unserer freien Innung in eine Zwangsinnung bei der nächsten Innungsversammlung mit auf die Tagesordnung zu setzen, was auch einstimmig beschlossen wird. Nachdem die Versammlung um etwa 6 Uhr geschlossen worden war, vereinigten sich die Kollegen zu einem gemeinsamen Abendbrot. I. A.: Max Adler, Schriftführer.

Freie Innung der Juweliere, Goldschmiede und Uhrmacher Straßburg i. Els. Der Einladung zur Wahl des Gesellenausschusses wurde reichlich und mit großem Interesse gefolgt. Gewählt wurden folgende Herren: Eberhardt, Syfert, Kraft, Wunner. Die Wahl wurde von sämtlichen Herren angenommen und dankten für das gegebene Vertrauen. Gehilfe Lösche brachte seine Freude an dem Zustandekommen der Innung zum Ausdruck, was auch die Gehilfen veranlasse, alles aufzubieten, die alte elsaß-lothringische Goldschmiedekunst wieder zur Blüte zu bringen.

Pforzheim. Stiftungsfest der Kunstgewerbeschüler-Vereinigung Pforzheim. Die hiesige Kunstgewerbeschüler-Vereinigung feierte am 25. Oktober im Saale des Hotel Sautter ihr 1. Stiftungsfest. Zunächst sei erwähnt,

daß die Veranstaltung als äußerst gelungen bezeichnet werden muß, und einen schönen harmonischen Verlauf nahm. Wenn man den Umstand in Betracht zieht, daß die Großh. Kunstgewerbeschule eine der Hauptquellen des industriellen Erfolges unserer Goldstadt auf dem Weltmarkt darstellt, so ist es eigentlich verwunderlich, daß die an dieser Anstalt studierenden jungen Leute bis zum Jahre 1912 keine Organisation besaßen, in der sie auch außerhalb der Schule ihren gleichgerichteten Zielen durch gemeinschaftliches Zusammenarbeiten zustreben konnten, und in der sie daneben Gelegenheit hatten, eine ihren Idealen zusagende Geselligkeit zu pflegen. Das Festbankett am 25. Oktober 1913 hat bewiesen, daß in der vor einem Jahr gegründeten Kunstgewerbeschüler-Vereinigung diese Bedingungen erfüllt sind. Sehr erfreulich war das Interesse, das sich durch den außerordentlich guten Besuch der Veranstaltung kundgab. Anwesend waren Vertreter des Lehrkörpers der Schule, deren Erscheinen gewissermaßen die Daseinsberechtigung des Geburtstagskindes bewies. Auch der Leiter der hiesigen Goldschmiedeschule, Prof. R. Rücklin, zeigte durch sein Erscheinen der Vereinigung sein Wohlwollen. Der hiesige kunstgewerbliche Verein Schnörkel war durch seinen Gesamtvorstand vertreten. Aus Karlsruhe war eine Abordnung des Vereins „Arche" herübergekommen. Unter den übrigen Gästen sah man manches bekannte Gesicht aus hiesigen Fabrikantenkreisen. Nach einem einleitenden Musikstück der aus Mitgliedern bestehenden „Hauskapelle" gab der Obermeister der Vereinigung, Herr Eugen Erhardt, durch Hammerschlag und kurze schneidige Begrüßung den Auftakt zur Feier. Mit Bedauern wurde von dem Schreiben des Direktors Prof. Jochem Kenntnis genommen, der durch Krankheit am Erscheinen verhindert war. Die Versicherung seiner Unterstützungsbereitschaft erregte lebhafte Genugtuung. Von auswärts waren verschiedene Glückwünsche eingelaufen, die verlesen wurden. Dann überreichte Herr Jauffmann von der Karlsruher „Arche" mit schwungvollen Worten als Geburtstagsgeschenk ein hübsch ausgestattetes Buch mit Originalliedern, die dem Kunstgewerbe galten. Gleichzeitig wurde Herr Erhardt durch Überreichung einer Zunftnadel ausgezeichnet. Nachdem Herr Erhardt an Hand des Vereinsprotokolls einen Überblick über das verflossene Jahr gegeben hatte, nahm Kunstgewerbelehrer Ewerbeck im Namen des Lehrerkollegiums das Wort und ermunterte die Vereinigung im Hinblick auf den erfolgreichen Anfang, der sich hauptsächlich auch in der Ausstellung in der Kunstgewerbeschule kundgebe, zu eifrigem Weiterstreben. Das Mitglied Deicke sprach die Zusicherung aus, daß die K.-S.-V. in ihrem Eifer zur Verwirklichung ihrer Ideale nicht erlahmen werde. Dann folgte Fabrikant Bissinger als Vorsitzender des Vereins „Schnörkel" und betonte in geistvollen Ausführungen die wechselseitigen Beziehungen beider Vereine, die das gleiche Endziel verfolgten: die immer höher gesteigerte Leistungsfähigkeit ihrer Mitglieder in kunstgewerblicher Beziehung und damit eine immer größere Konkurrenzmöglichkeit unserer Industrie auf dem Weltmarkt. Sein Hoch auf die Stadt Pforzheim wurde begeistert aufgenommen. Hierauf sprach Bürgermeister Dr. Schweickert seine Freude darüber aus, daß er einmal als Privatmann in den Reigen der Redner eintreten dürfe. In herzlichen, warmen Worten gedachte er des frühen Hinscheidens seines jungen Verwandten, des ersten Obermeisters der Vereinigung, des Herrn Pregizer, und sprach den Wunsch aus, daß die Mitglieder alle von dem gleichen Idealismus beseelt sein möchten wie der Verstorbene. Seine weitere Rede, die dann in feinstilisierter Weise allmählich freudigere Akkorde anschlug, gipfelte zum Schluß in einem Hoch auf die K.-S.-V., das begeisterten Widerhall fand. Zwischen den einzelnen Reden erklangen kernige Kommerslieder der Vereinigung. Es wechselten Solo- und Ensemble-Vorträge der „Hauskapelle", die recht Hübsches leistete, ab. Nachdem Herr Viktor Mayer eine famose Ergänzung zu dem Kunstgewerbler-Lied aus Pforzheims vergangenen Tagen in drastisch-komischer Weise zum Besten gegeben hatte sowie Herr Lüttgen in launiger Weise aus dem Stegreif den offiziellen Teil glossiert und den Damentoast gesprochen hatte, stattete dann Herr Erhardt herzlichen Dank allen Mitwirkenden ab und gab mit dem Zunfthammer das Zeichen zum Beginn der eigentlichen Fidelitas. Daß man die Herren im braunen Samtbarett sowie auch die „älteren Jahrgänge" zu dem folgenden Tanz nicht lange zu nötigen hatte, braucht wohl nicht erst versichert zu werden. Bis zum Aufbruch herrschte die fröhlichste Laune. — Die Ausstellung der Kunstgewerbeschüler-Vereinigung war rege besucht.

Jos. Lüttgen.

Geschäftsverkehr

(Für Mitteilungen unter dieser Rubrik übernimmt die Schriftleitung keine Verantwortung)

Bernsteinschmuck, die große Mode

In der heutigen Nummer macht die Firma Ewald Porcher, Hannover, auf Seite 7 auf die veränderte Marktlage in Rohbernstein aufmerksam. Da die Förderung der Rohware dem Bedarf nicht genügt, wird vielfach gepreßter Bernstein (Ambroid) verarbeitet. Die Preise für Rohware gehen ab 15. November um 10 bis 20 Prozent in die Höhe. Die Firma Porcher kann infolge großer Abschlüsse echten Bernsteinschmuck noch zu alten Preisen liefern.

Das neue Silberputz- und Poliermittel

Die chemische Fabrik von Cl. Lageman in Aachen bringt unter dem Namen „Pickwick" ein neues, flüssiges Silber-Putz- und Poliermittel in den Handel, das alle Eigenschaften in sich vereinigt, die man von einem guten Silberputzmittel verlangen muß und das allen berechtigten Anforderungen genügt. Es reinigt Gegenstände aus Silber, Gold, Goldbronze, Doublé, Zinn, Nickel, Christofle, Britannia, Alpaka, Aluminium usw. schnell und leicht, ohne das Metall anzugreifen; es ist geruchlos, ungiftig, schmiert nicht, ist leicht anzuwenden und äußerst sparsam im Gebrauch. Pickwick ist von ersten Fabriken der Silberwarenbranche erprobt und warm empfohlen. Der Verkaufspreis beträgt für die Flasche Mk. 1.—. Siehe auch den der heutigen Nummer beiliegenden Prospekt!

Für die Eintragung in das Offizielle Leipziger Meß-Adreßbuch, 36. Auflage, Ostervormesse 1914 (Beginn Montag, den 2. März), ist vom Meßausschuß der Handelskammer Leipzig soeben der maßgebende Anmeldebogen versandt worden. Die pünktliche Rücksendung dieses Anmeldebogens ist allen Ausstellern dringend zu empfehlen, da die Aufnahme oder Weiterführung im Buche davon abhängt. Neu hinzugetretenen Ausstellern, die das Formular noch nicht erhalten haben, empfehlen wir, sofort beim Meßausschuß der Handelskammer Leipzig darum nachzusuchen. Dem Anmeldebogen ist wiederum eine Einladung zur Aufgabe von Bestellungen auf die bereits in einer Anzahl von rund 2 Millionen verbreitete Offizielle Leipziger Meß-Reklame-Siegelmarke beigefügt, worauf hiermit noch besonders hingewiesen sei. Aufträge für den Inseratenteil des Buches sind an die Firma Haasenstein & Vogler, Aktiengesellschaft, Leipzig, oder an deren sonstige Filialen zu richten.

Unter dem Zeichen der Weltsprache Esperanto

(3. Forts.)

Verneinende Fürwörter.

Durch das Ersetzen von **k, t** oder **ĉ** durch **nen** wird das verneinende Fürwort gebildet, z. B.

nenia = kein
neniu = niemand
nenies = niemandes
nenio = nichts
neniom = gar nichts
nenie = nirgends
neniam = niemals
neniel = auf keine Weise
nenial = aus keinem Grunde.

Durch das Vor- oder Nachsetzen eines **ĉi** bei den hinweisenden Fürwörtern tie, tiu, tio werden diese Worte bestimmter ausgedrückt, z. B. tie = dort, tie ĉi oder ĉi tie = hier, tiu = jener, tiu ĉi oder ĉi tiu = dieser da, tio = jenes, tio ĉi oder ĉi tio = das da.

Die eigenschaftlichen Fürwörter behandelt man als Eigenschaftswörter. Sie nehmen in der Mehrzahl ein **j** an und werden dekliniert, z. B. ĉiu = jeder, ciuj = alle usw.

Besitzanzeigende Fürwörter behandelt man genau wie die Eigenschaftswörter durch Anhängen eines **a,** z. B. mi = ich, mia = mein; vi = du, via = dein; li = er, lia = sein. Sie nehmen mit dem dazugehörigen Hauptwort den Akkusativ an, z. B. mia filo = mein Sohn, mia**j** filo**j** = meine Söhne, mia**n** filo**n** = meinen Sohn (Akkusativ), mia**jn** fifo**jn** = meine Söhne (Akkusativ).

Durch den Nachsatz **ajn** = was auch immer, wer auch immer, beliebiger, erfolgt die Verallgemeinerung der Fürwörter, z. B. kiu ajn = wer auch immer; kia ajn = was auch immer; ich werde, was es auch sei, tun = mi faros ĉion ajn.

Das rückbezügliche Fürwort ist **si** = sich und besitzanzeigend, sia = sein, ihr, wenn sich das Fürwort auf das Subjekt desselben Satzes bezieht; z. B. er liebt sich = li amas sin. Die Eltern rufen ihre (eigenen) Söhne = la gepatroj vokas siajn filojn; hingegen: die Eltern rufen auch ihre (der Schwestern) Söhne = la gepatroj ankaŭ vokas iliajn filojn.

Nachstehende Tabelle dient zur besseren Übersicht der verschiedenen Fürwörter in ihrem logischen Aufbau. Es ist unbedingt notwendig, der Erlernung dieser Tabelle eine besondere Aufmerksamkeit zu widmen, weil erst durch gründliche Kenntnis dieser Fürwörter eine fehlerfreie Beherrschung und ein sicheres Weiterlernen des Esperanto möglich ist.

	Eigenschaft **a**	Grund od. Ursache **al**	Zeit **am**	Ort **e**	Art und Weise **el**	Besitz **es**	Sache **o**	Menge **om**	Persönlichkeit **u**
Unbestimmt **i**	**ia** irgend ein, irgend welch	**ial** aus irgend einem Grunde	**iam** einst, irgend wann	**ie** irgendwo	**iel** irgendwie, auf irgend eine Weise	**ies** irgend jemandes	**io** irgend etwas	**iom** etwas, ein wenig	**iu** irgend wer, irgend einer, irgend jemand
Fragend **ki**	**kia** was für ein, welche	**kial** warum, weshalb	**kiam** wann	**kie** wo	**kiel** wie	**kies** wessen	**kio** was	**kiom** wieviel	**kiu** wer, welcher
Hinweisend **ti**	**tia** solcher, derartig	**tial** darum, daher, deshalb	**tiam** dann, damals	**tie** dort	**tiel** so	**ties** dessen	**tio** das, jenes	**tiom** soviel	**tiu** jener
Verallgemeinernd **ĉi**	**ĉia** jeglich jederlei	**ĉial** jedenfalls, aus jedem Grunde	**ĉiam** immer, stets	**ĉie** überall	**ĉiel** auf jede Art, Weise	**ĉies** jedermanns, eines jeden	**ĉio** alles	**ĉiom** ganz und gar, das ganze	**ĉiu** jeder, jedermann
Verneinend **neni**	**nenia** kein keinerlei	**nenial** aus keinem Grunde	**neniam** nie, niemals	**nenie** nirgends	**neniel** auf keine Weise	**nenies** niemandes	**nenio** nichts	**neniom** gar nichts	**neniu** niemand, keiner

Vierte Übersetzungs-Aufgabe.

Wann kommt der Freund? Dieser Knabe ist mein Sohn. Jene blaue Blume ist sehr schön. Warum laufst du jetzt? Weil ich keine Zeit habe. Er empfiehlt *(rekommandiert)* sich. Meine Grossmutter erwartet ihren Nachbar. Auf dem Tische liegen Bücher, Bilder und Blumen. Ich lausche dem Gesang der Schwester. Ich tausche niemals. Ich werde irgend etwas bekommen. Wer kommt? Es kommt irgend ein Tier aus dem Wasser. Wessen Freund ist er? Was für eine Katze? Wie schreibt das Kind? Ich hoffe sehr gut. Was für ein Lied du auch (immer) singst.

Kia amiko atendas? Kie estas viaj gepatroj? Kial vi demandas? Tiu knabo estas sincera. Ili estas ĉiel bonaj. Ŝi ial esperas. Oni diras. Mi vidis ĝin. Oni ridis ĉar ŝi kantis. Tiuj bestoj kuras rapide. Kion vi legas? Respondu skribe. La katoj havas

verdajn okulojn. Kiam aperos la libro. Li atakis la infanojn. Akompanu tiujn knabojn. Tiu ĉi vojo estas bela. Tiuj najbaroj estas miaj bonaj amikoj. Via korpo estas dika. Venu en la belan ĝardenon. Demandu Roberton ĉu li baldaŭ venos, ĉar mi ne atendos.

Vokabeln.

homo	Mensch	koloro	Farbe
viro	Mann	koro	Herz
frato	Bruder	lango	Zunge
mastro	Wirt	mateno	Morgen
onklo	Onkel	membro	Glied
sinjoro	Herr	mondo	Welt
ĉevalo	Pferd	mono	Geld
simio	Affe	rivero	Fluss
aglo	Adler	sango	Blut
timo	Angst	strato	Strasse
propono	Antrag, Vorschlag	najlo	Nagel
		ungo	Nagel *(Finger)*
glaso	Glas	vizaĝo	Gesicht
frukto	Frucht	akurata	pünktlich
kampo	Feld	gaja	lustig, fröhlich
ovo	Ei	larĝa	breit
reĝo	König	longa	lang
urbo	Stadt	saĝa	klug, weise
vilaĝo	Dorf	sana	gesund
vetero	Wetter	blinda	blind
vango	Wange	sola	allein
parto	Teil	varma	warm
pfenigo	Pfennig	tuta	ganz
marko	Mark	proksima	nah
bovo	Rind	aĉeti	kaufen
doloro	Schmerz	frue	früh
fingro	Finger	ornami	schmücken
flanko	Seite	ami	lieben
frunto	Stirn	plori	weinen
horo	Stunde	havi	haben
kapo	Kopf	perdi	verlieren
kolo	Hals	rakonti	erzählen

manĝi	essen	kvankam	obgleich, zwar
povi	können	nepre	durchaus
kolerie	zürnen	ĉiam	immer
ludi	spielen	hodiaŭ	heute
suferi	erleiden, erdulden	hieraŭ	gestern
		morgaŭ	morgen
danki	danken	nur	nur
doni	geben	precipe	besonders
donaci	schenken	volonte	gern
devi	müssen	jam	schon, bereits
fari	machen, tun	nun	jetzt
flavi	riechen	mem	selbst
lugi	fliegen	ofte	oft
levi	heben	post	nach
krii	schreien	ĉe	bei
ankaŭ	auch	dum	während
ke	dass	por ke	damit

Steigerung.

Die Eigenschaftswörter und Umstandswörter haben die gleiche Steigerung. Den Komparativ (erste Steigerungsform) bildet man durch **pli** = mehr und den Superlativ (höchste Steigerungsform) durch **plej** = am meisten, z. B. bela = schön, pli bela = schöner, plej bela = am schönsten. La knabo estas pli granda ol la knabino = Der Knabe ist grösser als das Mädchen. Mia filino estas la plej diligenta infano = Meine Tochter ist das fleissigste Kind. La hundo estas la plej granda **el** tiu ĉi bestoj = Der Hund ist das grösste von diesen Tieren. *(Zu bemerken ist, daß es in Esperanto nicht heißt* **de** = von, *sondern* **el** = aus *den Tieren usw.).* Kiel eble plej rapide = so schnell wie möglich, möglichst schnell.

Schlüssel zu den Übersetzungen.

Um unseren Lesern die Möglichkeit einer Kontrolle für die Richtigkeit der zu übersetzenden Aufgaben zu geben, bringen wir den Schlüssel zu den bisher gebrachten Übersetzungsaufgaben.

(Forts. folgt)

Unterhaltungsbeilage für die Goldschmiedsfrau

Ich habe doch sonst weiter nichts.

Ehehumoreske von Freiherr von Schlicht.

So war ich denn glücklich einhundertunddreißig Mark los geworden, und ich konnte mir nicht helfen, ich war ein klein wenig verstimmt, weniger über meine Frau, als über meine eigene Schwäche. Meine Frau merkte mir das natürlich an; aber auf der Straße sprach sie nicht weiter darüber, bis sie zu Haus, um mich mit mir selbst auszusöhnen, zu mir sagte: „Gott, gönne es mir doch, daß ich mich hübsch kleide, ich habe doch sonst weiter nichts auf der Welt." Aber dieses Mal glaubte ich ihr nicht, und so erklärte ich ihr denn, als wir in meinem Zimmer zusammensaßen: „Du mußt Dir solchen Unsinn auch nicht einreden, Du hast doch auch sonst noch eine ganze Menge auf der Welt, soll ich es Dir einmal aufzählen?" Meine Frau machte ein so gespanntes Gesicht, als sei ich im Begriff, ihr ein Märchen aus „Tausend und eine Nacht" zu erzählen; dann sagte sie: „Da bin ich aber wirklich begierig." Und sie hörte voller Aufmerksamkeit zu, als ich nun zu ihr sagte: „Außer den

Kleidern und Hüten hast Du zunächst in meiner Person einen Mann, der Dich tatsächlich auf Händen trägt, und es gibt viele Frauen, die keine solchen Männer haben." „Witwen haben aber doch nie Männer", warf meine Frau ein, die mich natürlich absichtlich falsch verstanden hatte. Ich vermied es, weiter darauf einzugehen, sondern fuhr fort: „Außerdem bewohnst Du ein wunderhübsches Haus, das alle, die zu uns kommen, nicht genug bewundern können. Ich erinnere Dich ferner an die schönen Reisen, die wir alljährlich machen. Wir sind den ganzen Sommer über fort, bald in Bayern, bald in Tirol, bald in der Schweiz; und wenn wir im August heimfahren, packen wir schon bald wieder für die Herbstreise, die uns nach Montreux, Nizza, Meran oder sonst irgend wohin führt." „Aber wir reisen doch hauptsächlich Deinetwegen", rief meine Frau, „damit Du neue Eindrücke für Deine Arbeiten empfängst!" „Und hauptsächlich, damit Du neue Toiletten siehst", verteidigte ich mich wahrheitsgemäß; „aber wie dem auch immer sei, wir reisen, und diese Reisen gehören doch auch zu den Freuden des Lebens. Ich kenne viele, die uns darum beneiden, weil die nicht in der glücklichen Lage sind, sich die Welt ansehen zu können, wie wir es tun." „Aber ich kann doch nichts dafür, daß die anderen Leute kein Geld haben!" rief meine Frau. „Gewiß nicht", beruhigte ich sie, „aber Du solltest froh sein, daß Du es hast, daß Du keine Sorgen kennst. Und wenn Du schließlich noch wissen willst, was Du sonst noch auf der Welt hast — Du hast Gesundheit und Genußfähigkeit. Du kannst das Leben genießen, und Du hast die Gabe, die vielen abgeht, es auch wirklich genießen zu können. Du erfreust Dich an der Natur, an der Kunst und Literatur, Du hast für alles Interesse; Du liebst die Blumen und die Tiere, Du kannst Dich wie ein Kind freuen, wenn im Winter die kleinen Blaumeisen sich vor Deinem Fenster aus dem Körbchen Futter holen, kurz, das Leben bietet Dir so viel, daß Du mit deinem Wort: „Ich habe doch sonst weiter nichts", geradezu eine Sünde begehst." Meine Frau mochte wohl einsehen, daß ich recht hatte, sie war verstimmt und, um mir das nicht zu verraten, nahm sie ihre Häkelarbeit zur Hand, ohne weiter mit mir zu sprechen. Und ich schwieg, schon um meiner Frau Zeit zu lassen, über meine Worte nachzudenken. Meine Frau häkelte, ich rauchte und blätterte in der Zeitung, bis es dann plötzlich an die Tür klopfte und das Mädchen hereintrat, um die neuen Journale zu bringen.

Auf gut Glück nahm ich eins zur Hand, die anderen überließ ich meiner Frau, ohne weiter danach hinzusehen, was die sich nahm. Aber es mußte ein sehr interessantes Blatt sein, denn plötzlich hörte ich aus ihrem Mund einen halbunterdrückten Schrei. „Ist denn die Geschichte, die Du da liest, so spannend und aufregend?" fragte ich verwundert. Aber meine Frau gab lange keine Antwort, bis sie mir dann zurief: „Bitte, komm her, dieses Bild mußt Du Dir ansehen, es ist zu entzückend." „Was gibt es denn?" fragte ich, neugierig nähertretend, und sah gleich darauf in einem Modejournal die Abbildung eines allerdings bildhübschen Abendmantels. Mir ahnte nichts Gutes, und meine Ahnung trog mich nicht; denn, aufspringend und mich umarmend, bat meine Frau: „Wenn Du nur einen Funken Liebe für mich empfindest, dann mußt Du mir erlauben, daß ich mir einen solchen Mantel machen lasse. Nein, nein, Du darfst mir die Bitte nicht abschlagen!" rief sie erregt, als ich unwillig den Kopf schüttelte; und um mich milde zu stimmen, setzte sie hinzu: „Ich will ja auch gern zugeben, daß ich Deinen Tadel verdiene und Du mit Deinen Worten vorhin recht hattest. Ich will es auch nie wieder sagen, niemals, ich schwöre es Dir; aber trotzdem, lasse mir doch das Vergnügen, mich hübsch anzuziehen, ich habe doch sonst wirklich gar nichts auf der Welt!"

34. JAHRGANG DIE GOLDSCHMIEDEKUNST NUMMER 47

Ohne Genehmigung der Schriftleitung ist jeder Nachdruck verboten.

Leipzig, den 22. November 1913

Die Besteckpreiskonvention

Referat von Martin Heinrich Wilkens — Hemelingen auf dem Verbandstag in Goslar

Der Vorstand Ihres Verbandes hat an mich die Aufforderung gerichtet, auf Ihrer diesjährigen Tagung einen Bericht über die Besteckpreiskonvention zu geben, und ich habe diese Aufforderung mit Dank angenommen. Da wir Fabrikanten, und in diesem speziellen Fall wir Fabrikanten silberner Bestecke, nicht direkt an das Privatpublikum verkaufen, sondern bei dem Absatz unserer Produktion durchaus auf Ihre Vermittlung angewiesen sind, die sich jetzt in der Besteckpreiskonvention verdichtet haben, von Ihnen verstanden und gebilligt werden. Ja, ich will noch weiter gehen: ebenso wie wir Fabrikanten Ihnen bei der Durchführung Ihrer lokalen Konventionen — ich erinnere nur an diejenige von Rheinland und Westfalen — gern unsere Mitwirkung geleistet haben — und wir werden es auch in Zukunft im Bereich des Möglichen stets gern tun — so erhoffen wir im weiteren Verlauf der Dinge auch Ihre Unterstützung bei Erreichung unserer Ziele, die zugleich auch Ihre Ziele sind, und die darauf hinausgehen, unsere gesamte Besteckbranche auf eine solide Basis zu stellen.

Es gab Zeiten, und es ist noch gar nicht so lange her, da waren unsere schönen silbernen Bestecke ein rechter Schleuderartikel geworden. Der Fabrikant A. wollte seine Muster verbreiten und bot seinen Abnehmern oder einzelnen Großkonsumenten unter ihnen Fassonrabatt von 10% an; Fabrikant B. wollte sich aber nicht aus dem Geschäft, das er bisher gemacht hatte, herausdrängen lassen und bot 15%, C. bot 20% usw. Die notwendige Folge eines derartigen Vorgehens war eine dreifache:

1. wird durch ein solches andauerndes Preisunterbieten im allgemeinen die Qualität unserer Ware leiden; ganz unmöglich kann ein Fabrikant, der um der Konkurrenz Willen immer höhere Rabatte geben soll bezw. zu immer sinkenden Preisen verkaufen muß, auf die Ausführung und Behandlung der Bestecke die notwendige Sorgfalt verwenden. Und das wäre sehr schade um unser Edelmetall.

2. Eine zweite selbstverständliche Folge betrifft uns Fabrikanten: Trotz aller Fortschritte der Technik konnten wir auf die Dauer bei den sich stets verschlechternden Preisen unsere Rechnung nicht mehr finden; hinzu kommen die gewaltig gestiegenen Unkosten und Löhne, mit denen wir zu rechnen haben und infolgedessen stand unsere Industrie vor einer sehr ernsten Frage, die für mehr als einen Fabrikanten eine Gefährdung seiner Existenz bedeutete.

3. Der dritte Punkt betrifft aber Sie selbst, meine Herren: Dadurch, daß die Fabrikanten à tout prix ihre Waren verkaufen mußten, nur um Umsätze zu erzielen und um ihre Maschinen nicht brach liegen zu lassen, kam es, daß der Detailverkauf an das Publikum aus den Händen der regulären Goldschmiedegeschäfte teilweise überglitt in die Hände gewisser unkontrollierbarer Existenzen (ich erinnere nur an gewisse Pfandleihinstitute etc.), die sich durch mehr oder minder faire Geschäftspraktiken bei einzelnen Fabrikanten besondere Vorteile zu erringen verstanden; die Sondervorteile im Verein mit einem unangemessen geringen Verkaufsaufschlag, brachten es dahin, daß manchem regulären Goldschmiedegeschäft der Verkauf von silbernen Bestecken überhaupt verleitet wurde, weil diese anderswo billiger als

bei Ihnen zu haben waren bezw. Sie nur noch in seltenen Fällen einen reellen Nutzen fanden.

Und wenn wir uns nun fragen, warum wir uns lange Zeit dieser dreifachen Gefahr ausgesetzt haben — Verschlechterung der Qualität, Existenzgefährdung mancher Fabrikanten und unnötige Verdienstschmälerung bei Ihnen — dann ist ein Grund schwer oder überhaupt nicht zu finden. Die einzige Instanz, die Nutzen davon hatte, ist das Publikum, aber, meine Herren, in Wirklichkeit wird es dem silberkaufenden Publikum einerlei sein, ob es für 12 Eßlöffel 90 oder 95 Mk. zahlt, zumal oft Schwankungen im Silberwert erheblich größere Preisschwankungen hervorrufen.

Naturgemäß empfanden wir Fabrikanten derartige Zustände, wie ich sie jetzt schildere, zuerst am drückendsten, denn uns ging es sozusagen an den Kragen, und von uns mußte notwendigerweise die erste Anregung zur Beseitigung dieser Gefahr, die mit uns auch Sie und die Qualität unserer Ware bedrohte, ausgehen. Im Jahre 1907 verdichteten sich die diesbezüglichen Bestrebungen zuerst zu einer Preiskonvention, von der Ihnen mit Zirkular vom 10. August Mitteilung gemacht wurde, wie es ganz selbstverständlich ist, daß Schäden, die sich in vielen Jahren langsam herausgebildet haben, nicht mit einemmal zu beseitigen sind, sondern erst in dauerndem Streben bekämpft werden müssen, so war natürlich auch diese erste Konvention durchaus kein Ideal; es galt zunächst nur ein weiteres Sinken der Preise bezw. ein Steigen der Rabatte zu verhindern und darum wurden die damals allgemein gültigen Fassonpreise als Minimalpreise festgelegt, unter denen kein Fabrikant seine Ware verkaufen durfte. Im übrigen durften bis dahin gewährte Fassonrabatte und sonstige Vergünstigungen einstweilen ruhig weiter gewährt werden und es wurden nur Maßregeln ergriffen, einer Weiterverbreitung wirksam entgegenzutreten. Auch im übrigen war die damalige Konvention in vieler Beziehung ein unwillkommenes Provisorium, das sich erst durch viele Klippen und Fährnisse, auf die ich im einzelnen nicht eingehe, und sogar durch eine kurze eigentlich konventionslose Zeit, in der alles bis dahin Errungene wieder auf dem Spiele stand, hindurcharbeiten mußte, zu dem, was die Konvention heute ist. Der Umstand aber, meine Herren, daß die Konvention sich in jetzt schon etwa 6 Jahren ständig, wenn auch unter manchen Kämpfen, fortentwickelt hat, und zwar so, daß ihr heute sämtliche irgend in Frage kommenden Fabrikanten Deutschlands angehören, ist der sicherste Beweis für die Richtigkeit und Lebensfähigkeit des ihr zu Grunde liegenden Gedankens.

Ueber den jetzigen Stand der Konvention kann ich sagen, daß, äußerlich betrachtet, die Konvention ein selbständiger Unterverband des Verbandes der Silberwarenfabrikanten Deutschlands ist, mit eigenem unabhängigen Vorstand und eigenen Statuten. Alle Mitglieder haben sich durch Ehrenwort sowie unter Hinterlegung mehrerer Akzepte, die im Fall einer erwiesenen Konventionsverletzung sofort vom Vorstand gegeben werden, verpflichtet, die einzelnen Bestimmungen peinlich und genau innezuhalten. Diese Bestimmungen bestehen zunächst in der Festsetzung gewisser Mindestfassonpreise für die drei Gruppen von Bestecken, erstens für die gewöhnlichen Faden- und glatten Bestecke, zweitens für die vorderseitig dekorierten aber hinten ganz glatten und drittens für die doppelseitig dekorierten Muster. Wie hoch diese Fassonpreise sind, dürfte Ihnen bekannt sein: 12 Eßlöfel der Gruppe 1 müssen mindestens mit 11 Mk. Fasson berechnet werden, in Gruppe 2 mit 12 Mk. und in Gruppe 3 mit 16 Mk., ohne daß natürlich durch die Konvention der Berechnung höherer Preise irgendwelche Schranken gesetzt sind. Auch für die gebräuchlichen anderen Gegenstände, aus denen sich ein Besteckkasten zusammensetzt, sind in allen drei Gruppen Mindestfassonpreise festgelegt. Ferner sind die Mitglieder der Konvention verpflichtet, den Wert des Silbers nach den Bestimmungen der getrennt bestehenden Silberpreiskonvention zu rechnen; auf den Gesamtbetrag der Rechnung darf ein Kassaskonto bei Barzahlung bis zum Ablauf des auf die Lieferung folgenden Monats von 1% gewährt werden und hierüber hinaus steht es den einzelnen Fabrikanten frei, solchen Vorzugskunden, die einen besonders großen Umsatz erzielen, auf die Fassonpreise der doppelseitig dekorierten Bestecke einen Rabatt zu gewähren, der aber in keinem Fall höher wie 10% sein darf. Irgendwelche weiteren Zugeständnisse in irgendeiner Form darf kein Fabrikant seinen Abnehmern oder auch nur einem einzigen unter ihnen, zugestehen, wenn er nicht sein gegebenes Ehrenwort brechen will und sich der Gefahr aussetzt, daß seine hinterlegten Akzepte ihm zur Einlösung präsentiert werden. Eine Ausnahme gibt es nur und ausschließlich im Verkehr der Konventionsfabrikanten unter sich, und ferner im Verkehr mit anerkannten Grossistenfirmen der Branche, die sich ihrerseits einzeln verpflichten müssen, nicht billiger an die Herren Detailleure zu liefern als es die Fabrikanten nach den Bestimmungen der Konvention selber können. — Auch im übrigen regelt unsere Konvention verschiedene an sich mehr nebensächliche Punkte,

die aber, wenn sie nicht geregelt werden, fortwährend Anlaß zu höchst unerwünschten Mißhelligkeiten geben würden: so z. B. werden Bestecke, für die in der Preisliste Dutzendpreise angegeben sind, mit einem Aufschlag von 10% auf den Fassonpreis berechnet, wenn weniger als ½ Dutzend bestellt werden. — Wer aus eingesandtem Silber Bestecke gefertigt zu haben wünscht, wird mit 7 Mk. pro Kilo Fertiggewicht zur Deckung der Schmelz- usw. Kosten belastet. — Ferner gehen Porto und Frachtkosten, auch bei Ansichtssendungen, stets zu Lasten des Bestellers usw. usw.

Alles in allem kann ich ruhig sagen, daß unsere Konvention, so wie sie heute ist, den drei anfangs meiner Worte angedeuteten Gefahren wirksam begegnet, sie verhindert eine Qualitätsverschlechterung unserer Ware, sie schenkt uns Fabrikanten zwar noch lange keine großen Reichtümer, aber immerhin sichert sie unsere Existenz, und drittens bahnt sie durch Verhütung der wilden Konkurrenz wieder einen Weg, auf dem auch Sie, meine Herren, als Juweliere einen entsprechenden und durchaus berechtigten Nutzen am Besteckgeschäft finden werden.

Immerhin, wenn wir auch glauben, schon manches erreicht zu haben, so sind wir uns doch voll bewußt, von dem erstrebenswerten Idealzustand noch ein gutes und weites Stück entfernt zu sein; wir werden im Laufe der nächsten Jahre noch manches im dauernden Streben umgestalten müssen, um unser Ziel ganz zu erreichen.

Ein Punkt, der z. Zt. im Schoße der Konvention erwogen wird und vielleicht in absehbarer Zeit verwirklicht wird, besteht in der Schaffung einer gemeinsamen Preisliste aller Fabrikanten, die nicht zum mindesten der Bequemlichkeit unserer verehrten Abnehmer dienen soll. Bisher hatte jeder Fabrikant seine eigenen Listen und mußte für jedes neu erscheinende Muster neue Listen bezw. Nachträge herausgeben. Dadurch entstehen einmal völlig unnötige Druck- und Papierkosten, und zweitens bekommen Sie, meine Herren, im Laufe der Jahre von den verschiedenen Fabrikanten einen derartigen Stapel von Preislisten zusammen, daß ein richtiges Hindurchfinden sehr viel kostbare Zeit und Mühe erfordert, ganz abgesehen davon, daß sich erfahrungsgemäß die richtige Liste im richtigen Augenblick nie einfindet, sondern zufällig spurlos verschwunden ist. Nun ist es ja richtig, daß manche Fabrikanten gewisse Spezialmuster haben, für die stets Spezialpreislisten erforderlich sein werden, aber die große Mehrzahl kann doch mehr oder weniger über einen Kamm geschoren werden. Es ist daher angeregt worden, eine gemeinsame sogenannte Gruppenpreisliste herauszugeben, in der z. B. eine Gruppe 800/16 benannt würde; damit wäre dann gesagt, daß sich nach dieser Gruppe alle diejenigen Bestecke berechnen, bei denen die Eßlöffel oder Gabeln pro Dutzend etwa 800 g wiegen und 16 Mk. Fasson kosten. Auf diese Weise würden wir eine ganze Reihe ein für allemal feststehender Gruppen bekommen, so z. B. 700/12, 650/11, 1000/16 usw. und jeder Fabrikant hat die große Annehmlichkeit, bei Herausgabe eines neuen Musters nur angeben zu brauchen: Berechnung nach Gruppe XX. Ich verweise im übrigen in Bezug auf diesen Punkt auf die Preisliste meiner Firma, die bereits nach dem Prinzip der Gruppenpreisliste ausgearbeitet ist.

Ueber eine sogenannte Detailpreisliste, die den Herren Juwelieren die Verkaufspreise an das Publikum vorschreiben würde, und über die in der letzten Zeit viel gesprochen worden ist, ist innerhalb der Konvention höchstens gelegentlich und gesprächsweise ein Wort gefallen. Irgendwelche Versuche zur Verwirklichung dieses Gedankens sind bisher nicht gemacht worden, kommen auch nach meiner Meinung, wenn überhaupt, so erst dann in Frage, wenn sich Ihre Konventionen in Art der Rheinland- und Westfalenkonvention über größere Gebiete, eigentlich über ganz Deutschland, erstrecken, weil sonst die genaue Einhaltung der festgesetzten Preise aus leicht begreiflichen Gründen unüberwindlichen Schwierigkeiten begegnen würde.

Ich will zum Schlusse nur noch betonen, daß eine oben erwähnte Stärkung Ihrer Detailkonventionen nach meiner Überzeugung von allen Fabrikanten nur mit großer Freude begrüßt werden wird; ich würde darin nur die natürliche und notwendige Vertretung Ihrer Interessen erblicken, und ein Zusammenarbeiten, verbunden mit gegenseitiger Unterstützung zwischen Ihrer und unserer Konvention, liegt durchaus im beiderseitigen wohlverstandenen Interesse. — Ich bin ein viel zu großer Optimist, um nicht überzeugt zu sein, daß die jetzt von verschiedenen dazu berufenen Seiten erkannten Schäden unserer Besteckbranche mit der nötigen Ausdauer zu beseitigen sind. Wohl dürften wir uns keinen Jllusionen darüber hingeben, daß dies nicht mit D-Zugsgeschwindigkeit geschehen kann, es wird vielleicht oder besser gesagt sicher noch sehr oft vorkommen, daß mancher aus Ihrer oder unserer Mitte an dem schließlichen Gelingen unseres gemeinsamen Strebens zweifeln wird, aber, meine Herren, jeder, der wirklich hinein sieht in intensive und schon bis

heute in manchen Stücken erfolgreiche Arbeit der nächstbeteiligten Kreise, wird nicht ernstlich daran verzagen können, daß das Schiff unserer Konvention wie in der Vergangenheit, so auch in der Zukunft durch alle Klippen hindurch glücklich seine Straße ziehen wird und seinen Hafen erreicht — gleichermaßen zu Ihrem wie zu unserem Nutzen.

Zur Handelsbezeichnung synthetischer Edelsteine.

Von Dr. Hermann Michel

In den Ausführungen, die Herr Dr. F. Rothe an meine in der Nummer 43 veröffentlichten Bemerkungen zu seinem Vortrage anschloß, meint Herr Dr. Rothe, ich hätte nicht den Beweis erbracht, daß die Bezeichnung „synthetischer, orientalischer Alexandrit", unberechtigt ist. Das ist ganz richtig, daß in früheren Jahren diese Bezeichnung erklärlich gefunden werden konnte. Aber diese Jahre liegen schon recht lange hinter uns zurück und wir sind mit unseren Kenntnissen in diesen Jahren doch um ein gutes Stück vorwärts gekommen. Und diese unsere erweiterten Kenntnisse verbieten nun vieles, was früher berechtigt war, darunter auch die Bezeichnung eines Edelsteines mit einem anderen als dem ihm zukommenden mineralogischen Namen.

Unter Ignorierung der von mir angeführten Tatsachen vertritt Herr Dr. Rothe auch jetzt den Standpunkt, das Beiwort „orientalisch" bedeute die Zugehörigkeit zum Korund und zieht zum Beweise einen Satz aus dem Handbuch von C. Hintze heran.

Aus der Tatsache, daß es im Edelsteinhandel auch „orientalische **Granaten** (Almandin), orientalische **Opale** (Edelopal), orientalische **Onyxe** (Kalksinter), orientalische **Katzenaugen** (Chrysoberyll) usw." gibt, folgt mit zwingender Notwendigkeit, daß der Zusatz „orientalisch" nicht die Zugehörigkeit zum Korund bedeuten kann. Dagegen helfen keine Zitate, seien sie auch aus dem vorzüglichen Handbuch von Hintze entnommen. Dieser zitierte Satz entspricht eben nicht den Tatsachen. Es ist also in der Bezeichnung „synthetischer, orientalischer Alexandrit" kein Hinweis darauf vorhanden, daß eigentlich ein Korund vorliegt und deshalb ist diese Bezeichnung unberechtigt. Gelingt es, die von mir oben angeführten Tatsachen zu widerlegen, so ist mein Beweis nicht geglückt.

Wenn übrigens auch das Beiwort „orientalisch" jene Bedeutung hätte, die ihm Herr Dr. Rothe zuschreibt, so würde sich die Bezeichnung deswegen verbieten, weil wohl der Juwelier und Edelsteinkenner mit den im Edelsteinhandel üblichen Gebräuchen vertraut ist, keineswegs aber der Kaufende, dem jede Vertrautheit mit diesen mystischen, mittelalterlichen Namen abgeht. Der Käufer vermeint stets den Stein zu erwerben, dessen Namen er hört, die Zusätze vermögen nie eine Änderung des durch den Namen gegebenen Begriffs hervorzurufen.

Ob der „alexandritartige, synthetische Edelkorund" des Herrn Dr. F. Rothe oder der „alexandritartige Kunstsaphir", wie ich ihn nennen möchte, im Handel häufig anzutreffen ist, oder nicht, vermag die Frage nicht zu beeinflussen. Es ist eine rein prinzipielle Frage; was heute mit dem „alexandritartigen Kunstsaphir" geschieht, kann morgen mit einer anderen, beispielsweise grünen Varietät geschehen, die nach den Gebräuchen der Deutschen Edelsteingesellschaft als „synthetischer, orientalischer **Smaragd**" in den Handel gebracht werden könnte. Um das zu vermeiden, muß man bereits in diesem praktisch ja wirklich bedeutungslosen Falle die Frage ihrer prinzipiellen Wichtigkeit halber behandeln und gegen derartige Bezeichnungen energisch Stellung nehmen.

Herr Dr. Rothe schreibt uns hierzu:

Zu dem erneuten Versuche des Herrn Dr. Michel, Wien, einen Beweis zu konstruieren für seine Behauptung, die Bezeichnung „synthetischer orientalischer Alexandrit" wäre unrichtig, führt er die Handelsbezeichnungen orientalischer Granat, orientalischer Opal, orientalischer Onyx und orientalisches Katzenauge an.

Von authentischer Seite aus dem Edelsteinhandel wird mir die Auskunft, daß die Bezeichnungen orientalischer Granat, orientalischer Opal, orientalischer Onyx absolut unbekannt seien. Der Name orientalisches Katzenauge ist gebräuchlich und bekannt. Der Stein wird aber auch ceylonesisches oder indisches Katzenauge genannt. Diese Bezeichnung ist also nicht einheitlich, und ist somit die bekannte Ausnahme der Regel.

Damit fallen auch alle Schlußfolgerungen des Herrn Dr. Michel erneut in sich zusammen, sein Beweisversuch ist wiederum mißglückt.

Autoritäten, wie Bauer, Hintze und andere sind mir zudem maßgebender, wie der mit einem Male sich zum Reformator an unrichtigem Platze

Schmuckkasten in Silber mit Rosenquarz verziert, Hintergrund des Mittelfeldes emailliert



Entwurf von Franz Böres Stuttgart Ausführung: Peter Bruckmann & Söhne — Heilbronn

aufschwingende Herr Dr. Michel, und wenn es uns gelingt, die schon seit langer Zeit in Angriff genommenen Versuche glücklich zu Ende zu führen, betreffend die Erzeugung eines grüngefärbten Korunds, so wird derselbe ohne weiteres die ihm schon lange zugedachte Bezeichnung „synthetischer orientalischer Smaragd" erhalten.

Wenn ferner keine wissenschaftlichen Gründe dagegen sprechen, die Bezeichnung dem Gebräuchlichen sich logisch anschließt und auch gesetzlich berechtigt ist, nennt nach Prüfung dieser Verhältnisse der Schöpfer und Hersteller neuer Körper dieselben nach seinem Empfinden und Geschmack und nicht nach der Meinung anderer.

Und hiermit für mich Schluß der Polemik!

Bitterfeld, den 11. November 1913.

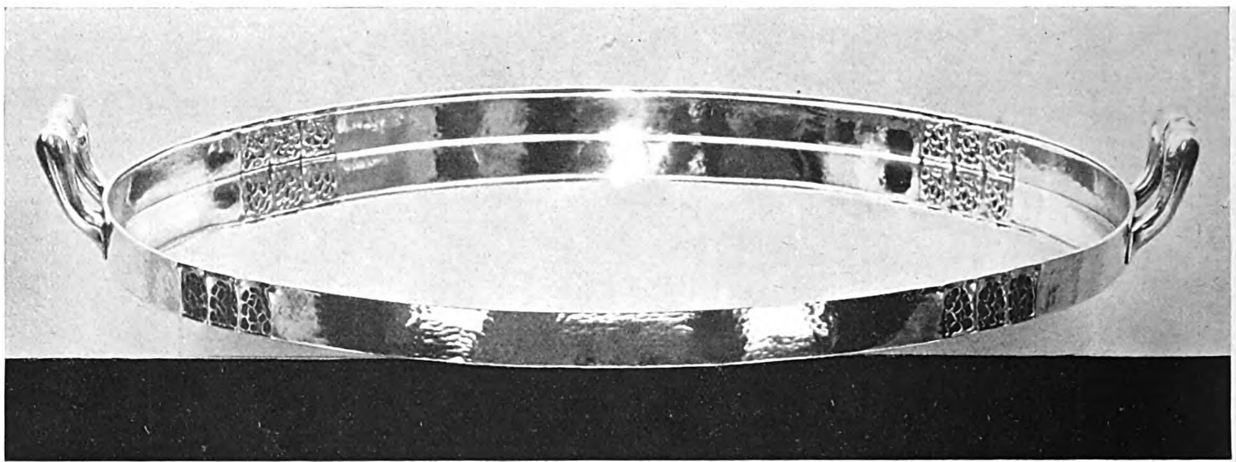
Dr. Rothe.

Anmerkung der Redaktion: Auch wir gedenken hiermit die Polemik über diesen Gegenstand zu schließen, ohne eine der vorgebrachten Meinungen zu der unsrigen zu machen. Wir sind vielmehr der Ansicht, daß es der objektiveren Beurteilung vorbehalten bleiben muß, mit der Zeit den treffendsten Ausdruck für die strittige Bezeichnung der synthetischen Edelsteine festzulegen.

BRIEF AUS KASCHMIR

Von Theodor Ling

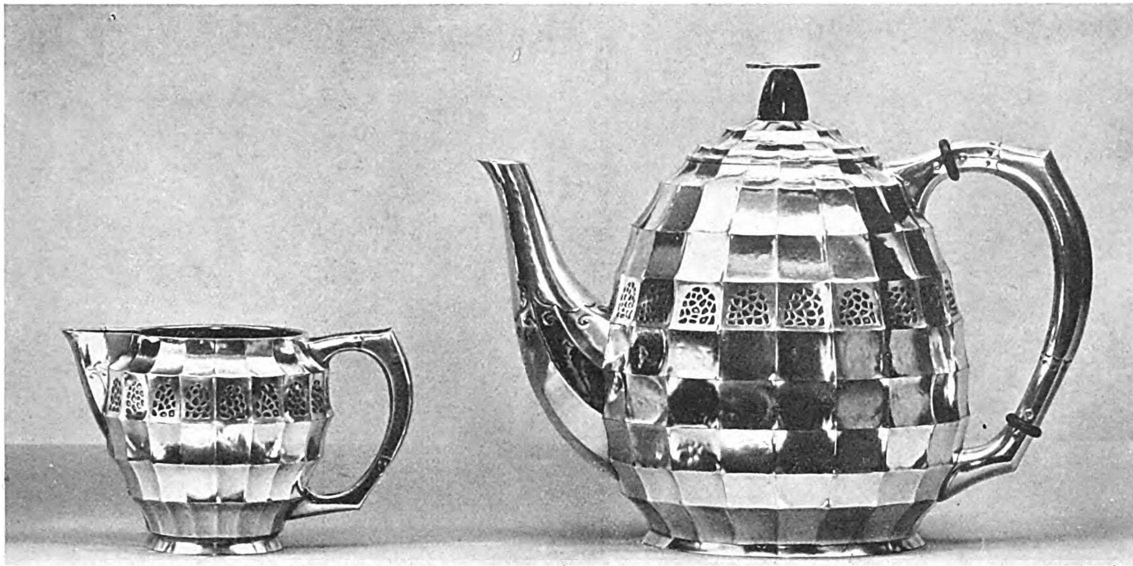
Kaschmir ist seit kurzem als direktes Absatzgebiet für europäische Schmuck- und andere Edelmetallwaren aktuell geworden, seitdem sich in der Hauptstadt Schrinagar zwei europäische Importeure, Captain Losacks General Agency und Cockburns Agency niedergelassen und den direkten Importhandel in die Hand genommen haben. Adresse: Shrinagar, Kashmir, via Britisch Indien. Bisher erfolgte der gesamte Import Kaschmirs indirekt durch Bombayer und Karachirer Importeure. Die Folge war, daß die Waren ungeheuer teuer waren, z. B. mußte für ein Armband, das in Bombay 100 Rupien kostet, in Schrinagar der Preis von 200 Rupien bezahlt werden. Eine derartige Verteuerung war ganz ungerechtfertigt; denn wenn die Waren von der letzten indischen Bahnstation Rawalpindi aus auch mit Ochsenkarren oder Lasteseln befördert wurden, so war doch dieser Transport tadellos organisiert, mit festen Tarifen, und nahm meist nur drei Tage in Anspruch. Aber die Importeure in den indischen Hafenstädten setzten voraus, daß das Kaschmirer Publikum zahlen könne, was ja auch der Fall ist und deshalb lieferten sie den Händlern in



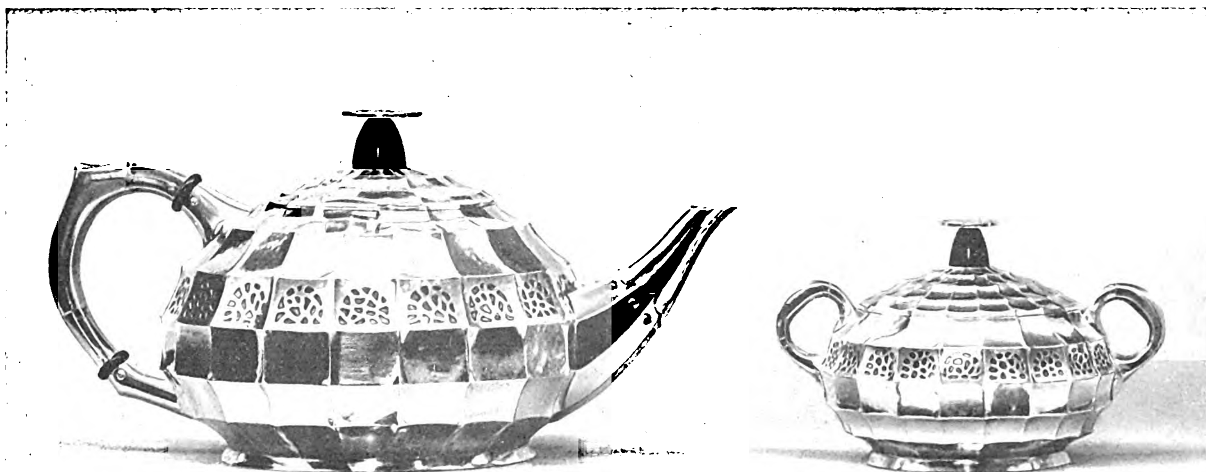
Tablett in Silber zu nebenstehendem Kaffee- und Tee-Service

Schrinagar alles um die Hälfte oder gar doppelt so teuer als den Händlern in Indien. Dieser unerquickliche Zustand, der das Geschäft bisher stark hintangehalten hat, ist jetzt beseitigt worden. Die erwähnten Firmen haben zwar bis jetzt nur in England Verbindungen gesucht, aber das ist nur Zufall, weil sie in anderen europäischen Ländern keine Fabrikanten-Adressen kennen. Es ist darum nötig, Angebote zu machen. Postpakete gehen durch Indien direkt bis Schrinagar zu Tarifen wie nach indischen Plätzen. Erfolgt Sendung mit einem deutschen Schiff bis Bombay oder Karachi, so müsssen die Preise fob Bombay (oder Karachi) gestellt werden. Die Agenten der Firmen lösen auf dem Zollamt die Waren aus und besorgen den Weiterversand von Bombay (oder Karachi) nach Schrinagar, deren Kosten die Empfänger tragen müssen. Beim Eintritt ins Kaschmirer Gebiet wird ein weiterer Zoll nicht erhoben.

Beeinträchtigt wird allerdings der europäische Edelmetallwaren-Import durch die einheimische Kaschmirer Goldschmiedekunst. Die Kaschmirer Künstler sind besonders groß im Ziselieren. Die Hauptkäufer ihrer Waren (Zigarettendosen, Aschbecher, kleine Teekännchen, Zuckerdosen, Milchkännchen, Tee- und Eßlöffel, Schirm- und Stockgriffe, Vasen, Schalen, Fruchtteller, Servierbretter, Broschen, Armbänder, Fingerringe mit echten Steinen usw.) sind die Europäer, die, aus Indien kommend, hier den kühlen Sommer verbringen, und die Touristen und Jäger, die direkt aus Europa und Amerika von Jahr zu Jahr in immer größerer Zahl und stets zu längerem Aufenthalte eintreffen, so daß Schrinagar trotz der Abgelegenheit eine geradezu blühende Saison hat. Die Eingeborenen, die meist Mohammedaner sind, kaufen sehr gern europäische Schmuckwaren. Die reichen Haremsdamen sollen ganz erpicht sein auf Korallenschmuck sowie auf Edelsteine aller Art. Nur lohnt sich die Besetzung mit Türkisen bei den aus Europa eingeführten Stücken nicht, weil diese Steine hier billiger sind. Aber in Diamantschmuck bezw. Verzierung der Stücke mit Diamanten ist ein großes Geschäft zu machen. Indische Häuser haben hier mit Diamanten schon öfters ganz fabelhafte Gewinne erzielt. Besonders gute Artikel für Kaschmir sind auch kostbare Sicherheitsnadeln, feine Halsketten, aber nicht etwa mit Anhängseln, wie Halbmonde und Sterne; am besten läßt man Anhängsel überhaupt weg und liefert nur die einfachen Ketten. Dann kann jede Haremsdame sich von einem eingeborenen Goldarbeiter anbringen lassen, wonach just ihr Sinn steht, und dieser Sinn steht nach sehr vielem und alle zwei Wochen nach etwas anderem; es ist unglaublich, was derart verschwendet wird. Von anderen Dingen, die nicht eigentlich Schmuckwaren sind, begegnen Fingerhüte, zierliche Scherchen und Messerchen aus Silber, die sie an sich tragen, und ganze Necessaires dieser Art großer Gunst, natürlich nur der Spielerei, nicht etwaiger Arbeit wegen. Die Arbeit der vornehmen Kaschmirerin besteht überhaupt nur im Toilettemachen, und jede Art von Toilette-Gebrauchs-



stücken wird begehrt, besonders Spiegel mit kostbaren Rahmen und dreiteilig, auf daß die Schöne sich von allen Seiten bewundert. Als Hausausstattungs- bezw. Gebrauchs-Gegenstände für die reichen Kaschmirer nenne ich schwere Leuchter mit mehreren Armen, für Kerzen eingerichtet, silberne Bestecke und Schüsseln, Schalen und Eierbecher, Vasen und Becher. In einfachem Schmuck ist, soviel ich während meines Aufenthaltes in Kaschmir beobachten konnte, kein großes Geschäft zu machen, weil diese Sachen — europäischer Herkunft — von kleinen indischen Händlern — im Gegensatz zu den teueren, von europäischen Firmen in Indien gelieferten Dingen — sehr billig nach Kaschmir gebracht und hier verkauft werden; denn diese indischen Händler sind sehr bedürfnislos und es genügt ihnen, wenn sie an einem Armband oder einer Uhrkette einen Annas (8 Pfg.) verdienen. Auch die Importeure solch billigen Schmuckes sind geringe Indier in Bombay, die gleichfalls die Sachen an die Straßen- und Wiederverkäufer mit geringstem Verdienst abgeben. Ich glaube, wenn ein deutscher Fabrikant billigen Schmuckes den



Kaffee- und Tee-Service in Silber getrieben mit Ebenholzknöpfen
Entwurf: Franz Böres — Stuttgart. Ausführung: Peter Bruckmann & Söhne — Heilbronn

erwähnten Schrinagarer Importeuren noch so billige Preise stellen würde, so würden diese mit dem gegenwärtigen Schmuckwarenhandel der geringen Indier nicht konkurrieren können. Immerhin käme es auf einen Versuch an, da ich ja nicht wissen kann, welche Preise zurzeit deutsche Fabrikanten stellen können. In jedem Falle wird sich, wie auch die Dinge liegen, das eigentliche Kaschmirer Geschäft durch echten Schmuck und echte Gegenstände der Gold- und Silberschmiedekunst machen.

DIE KIRCHLICHEN UND PROFANEN KUNSTSCHÄTZE KÖLNS

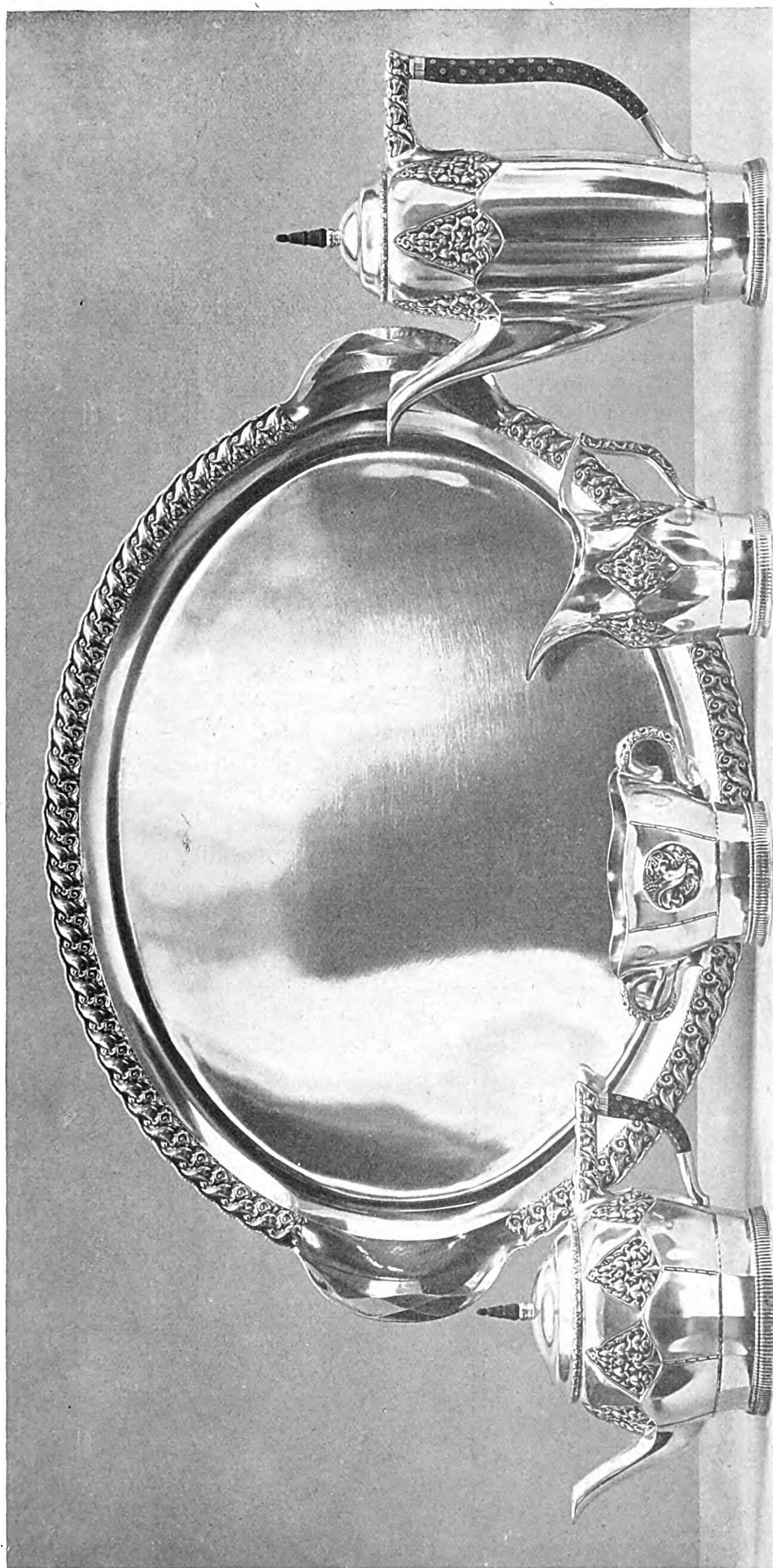
(Dom — St. Ursula — St. Gereon — St. Severin — Apostelnkirche) (3. Forts.)

Die Benediktiner Mönche der Abtei St. Pantaleon genossen Ruf als geschickte Goldschmiede, Ziseleure und Emailleure; doch läßt sich der Nachweis, daß sie an dem Werke mit ihrer Kunstfertigkeit beteiligt waren, nicht führen.

Die Verstümmelung, welche der kostbare Schrein erfuhr, besteht in seiner Verkürzung um eine ganze Bogennische, wodurch die Basilika nicht allein die ehemalige vollendete Harmonie in bezug auf Länge und Höhe, sondern auch vier Nischen und damit vier Statuen einbüßen mußte. Wie bereits gesagt, wurden die Schätze der Kirche beim Einrücken der französischen Okkupationsarmee im Jahre 1794 geflüchtet und dabei der Reliquienschrein in viele Teile zerlegt. Der Schatz wurde im Januar 1804 der katholischen Kirche zurückgegeben, der Schrein aber kehrte erst nach weiteren zehn Jahren in ihren Besitz zurück. Die opferwillige Bürgerschaft Kölns veranstaltete Sammlungen, um die Wiederzusammenfügung des Schreines, dessen einzelne Teile leider vor Beschädigung nicht ganz hatten geschützt werden können, zu ermöglichen und der bekannte Kunstkenner und Numismatiker Prof. Ferdinand Franz Wallraf, geboren 20. Juli 1748, gestorben am 18. März 1824 in Köln, übertrug die verantwortungsvolle Arbeit den Goldschmieden Pollack und Söhne. Nicht die Kunst dieser Goldschmiede, sondern die Kunst der Zeit war dieser Aufgabe nicht gewachsen, sonst wäre wohl die Verkürzung der Basilika nicht vorgekommen. Die mittlere der ursprünglich 28 Nischen war durch eine prototypische Figur ausgefüllt; bei der Wiederzusammensetzung des Schreines behielten nun die Herren Pollack an den unteren Seiten die Figuren Davids und Salomos bei und ließen dafür zwei Propheten fort, während sie in der



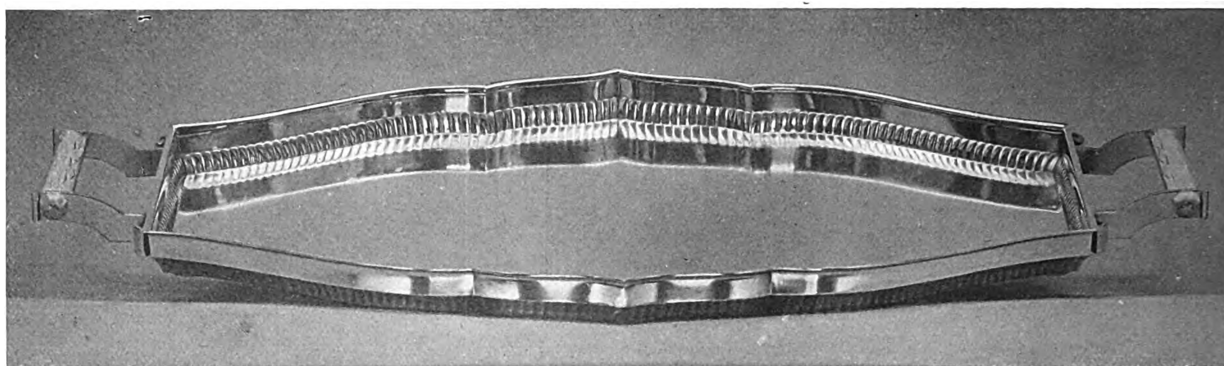
Teekessel zu nebenstehendem Tafelservice



Tafelservice in Silber getrieben, Griffe und Knöpfe der Kannen in Ebenholz mit Intarsien

Entwurf:
Fritz Schmoll von Eisenwerth — München

Ausführung:
Peter Bruckmann & Söhne — Heilbronn

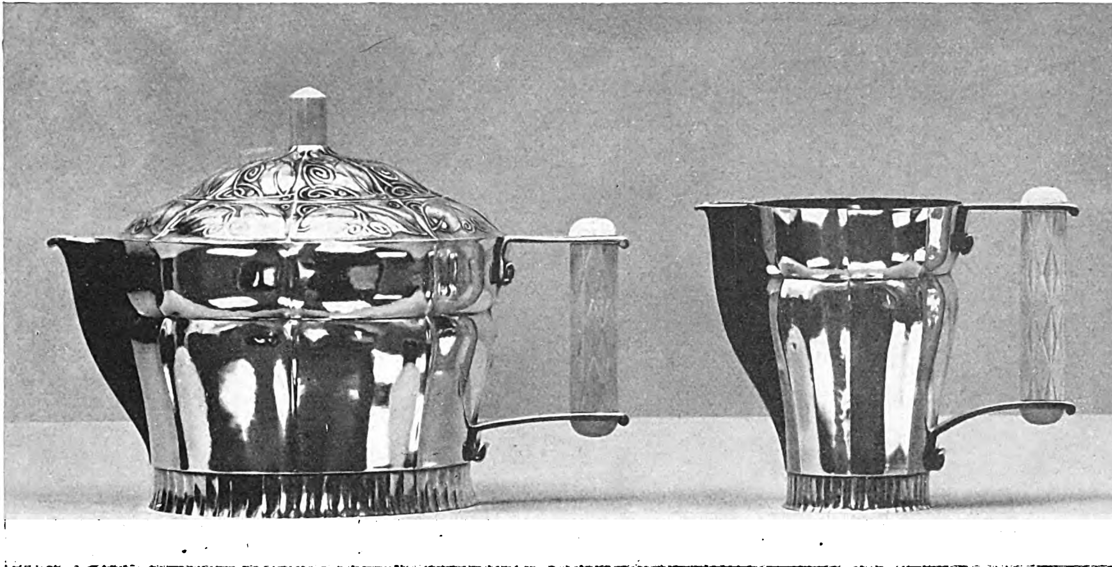


Tablett in Silber zu nebenstehendem Kaffee- und Tee-Service

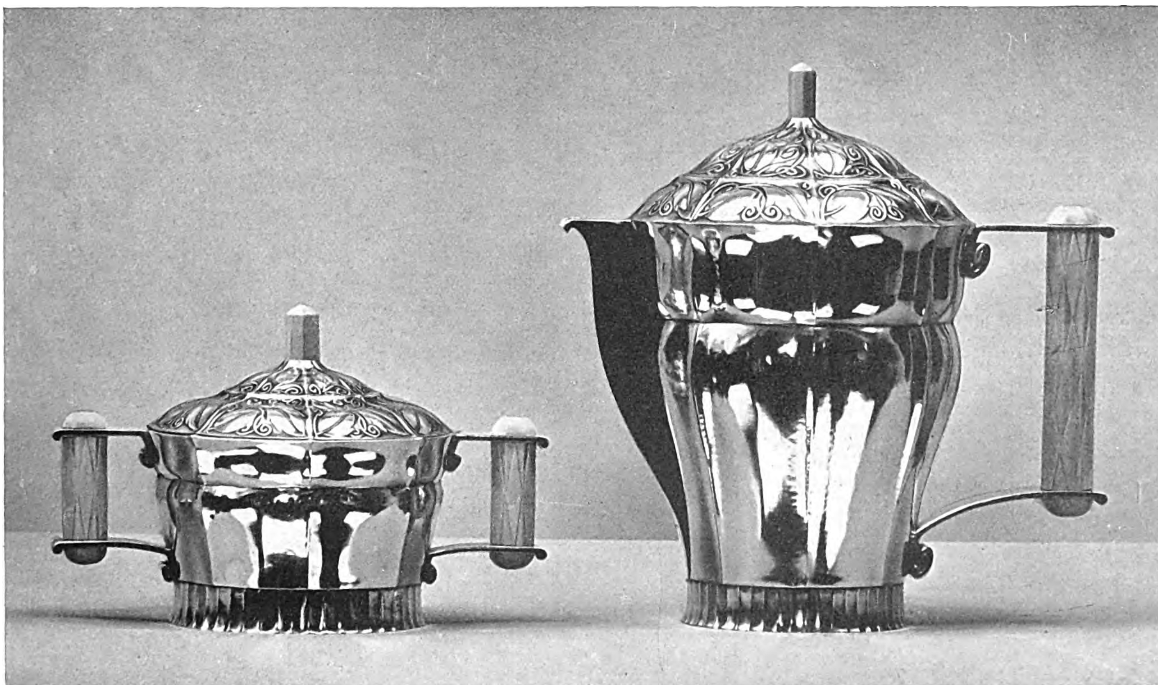
oberen Abteilung die Mittelstatuen entfernten und dafür alle Apostel beibehielten. Diese beiden letzteren Statuen waren ein Seraph und ein Cherub, welche die Weisheit und Liebe Gottes symbolisierten. Außerdem aber hat man die fehlenden oder allzu stark beschädigten Teile nicht in den romanischen Stilformen, sondern in denen der klassischen Antike ergänzt, was ebenfalls ein tief bedauerlicher Mißgriff war.

Der Stilepoche und seinem Kunstwerte nach steht dem Schreine der heiligen drei Könige am nächsten ein wunderbares romanisches Altarkreuz aus vergoldetem Kupfer, eine Arbeit des XII. Jahrhunderts. Es hat lateinische Form und sein hauptsächlichster Schmuck sind fünf große vielfarbig emaillierte Goldplatten, deren mittlere den Heiland am Kreuze darstellt, jedoch nicht als gebrochenen, sterbenden Dulder, sondern aufrecht und stolz in der Haltung, als göttlichen Herrscher und König. Ueber seinem Haupte hält ein Engel die Kreuzinschrift J. H. S. Die vier Kreuzesbalken münden in vier Schildchen aus, welche in Champlevé-Email verschiedene Darstellungen, und zwar das obere einen die Schriftrolle haltenden Adler, das untere eine geflügelte Menschengestalt ohne Heiligenschein, also die Symbole der Evangelisten Johannes und Mathäus, die seitlichen aber Maria und Johannes zeigen. Merkwürdig ist, daß die Häupter dieser Darstellungen als Reliefs mit dem Hammer hervorgetrieben, die Gewandpartien aber in schöner Gravierung wiedergegeben sind, — man nimmt an, daß durch diese Arbeitsmanier der Künstler ausdrücken wollte, daß das Haupt als der wichtigste Teil des Körpers auch besonders hervorgehoben werden müße. — Das Kreuz selbst dürfte etwa 50 Jahre jünger sein als die Goldbleche, die Fassungen der zahlreichen Edelsteine, sowie die reizvoll geschlungenen Filigranornamente, welche die Flächen der Kreuzbalken beleben. Nach den vier Seiten mündet das kostbare Kreuz in eine dreiteilige Verzierung aus, deren Wirkung noch dadurch hervorgehoben wird, daß sie sich nicht direkt den Balken anfügt, sondern diesen durch ausgekragte Erweiterungen angeschlossen ist. Die einfachere gravierte Verzierung der vergoldeten Rückseite besteht in den Ecken aus den Symbolen der vier Evangelisten mit den Namen derselben auf Spruchbändern; der Krönung der Maria und schön geschwungenen Laubornamenten, Blättern und Früchten, auf den freien Flächen der Kreuzbalken. Gerade diese Rückseite bekundet, daß sie aus der Glanzzeit der christlichen Goldschmiedekunst stammt, als sich die belebteren, freieren Motive des gotischen Stiles Bahn zu brechen begannen.

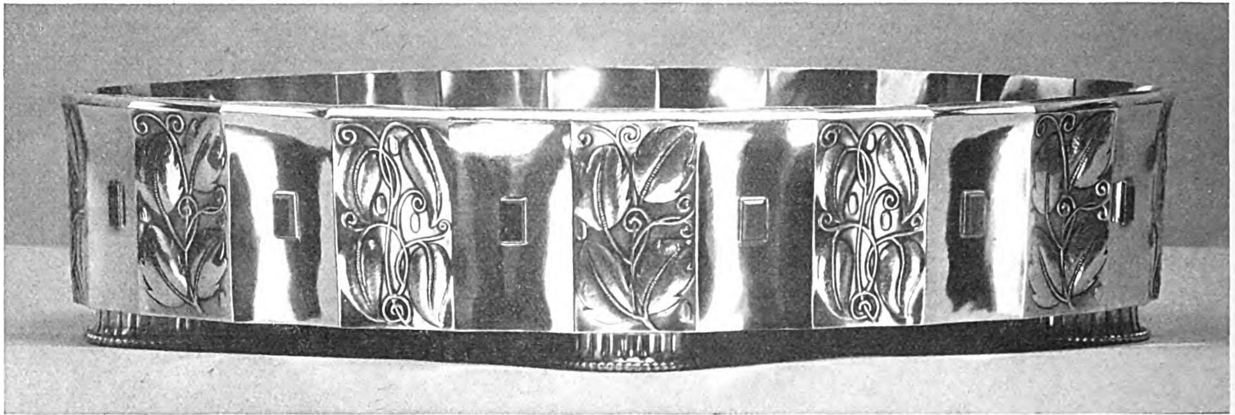
Der Stab der Kölner Erzbischöfe gehört der besten Zeit der Gotik an. Er ist aus vergoldetem Silber gearbeitet und mit unzähligen pracht- und kunstvollen Translucid-Emails geschmückt. Auch in lithurgischer Hinsicht darf er als ein vollkommenes Vorbild gelten, da in der Ausarbeitung der Krümme, des Schaftes und der Spitze die Pflichten des erzbischöflichen Amtes: „Zieh' mit der Krümme sie an dich! Der Stab herrsche! Straf' mit dem Stachel!" vortrefflich symbolisiert sind. Der 13 cm lange, mit einer Spitze versehene untere Teil des Stabes ist mit vielen kleinen Ringen verziert, während der runde Schaft durch profilierte Ringe in drei gleiche Teile getrennt und seiner ganzen Länge nach von



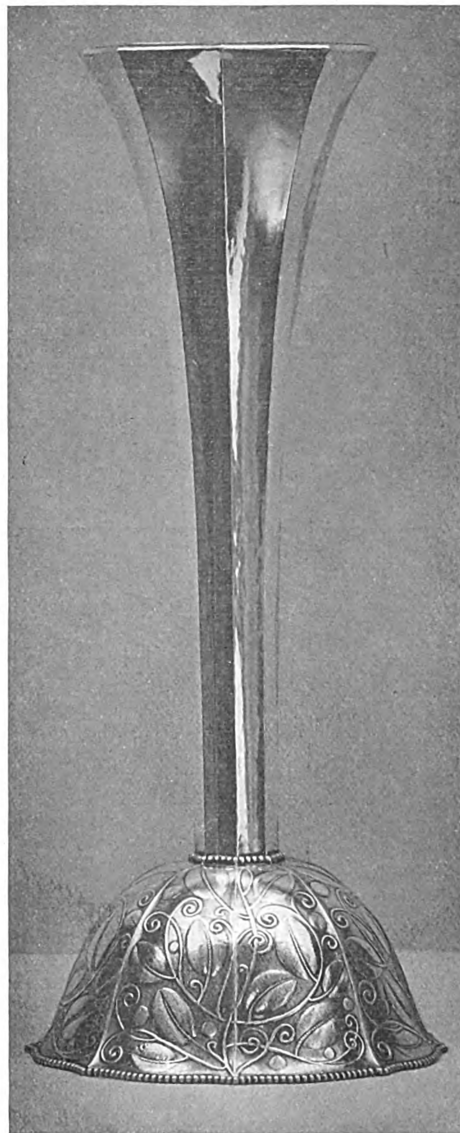
vier parallel laufenden Rautenreihen durchzogen wird. Die vertieften Flächen der letzteren sind mit ziseliertem Laubwerk und Emails in verschiedenen Farben, die je ein mit Laub durchflochtenes Kreuz bilden, deren Zwickel wieder groteske Tiergestalten zeigen, ausgefüllt. Der Stab geht sodann in sechseckige Form über, und auch dieser Teil, der nach oben mit schönen Profilierungen abschließt, zeigt emaillierte Rautenfelder mit Darstellungen aus der Flora und Fauna. Das schönste an dem Stabe ist der Knauf, welcher von einer hochgeschwungenen, kapitälartigen Hohlkehle getragen wird; auch diese ist von Laubornamenten umgeben. Die beiden langen Seiten sind kapellenförmig angelegt, haben drei Fensterstellungen und wunderschöne Wimpergen, hinter welchen sich zierliche Türmchen mit Fialen erheben, während die beiden Schmalseiten von ebenfalls im Sechseck angelegten



Kaffee- und Tee-Service in Silber getrieben, Griffe in geschnitztem Elfenbein
Entwurf: Emanuel Josef Margold — Darmstadt. Ausf.: Peter Bruckmann & Söhne — Heilbronn



in Fialen endigenden Türmchen, flankiert sind. An jeder der vier Ecken sieht man einen Strebepfeiler mit Wasserschrägen, Satteldach und Fialen. In Höhe der die acht Fialen krönenden Kreuzblumen verjüngt sich der Stab und der dadurch entstehende Absatz wird durch eine durchbrochene Galerie verdeckt. So unzulänglich eine solche Beschreibung auch ist, so mag man doch aus ihr erkennen, daſz dieser Stab und besonders dieser Knauf ein hervorragend schönes Kunstwerk ist. Zahlreiche Emails zieren auch die obere Hälfte des Krummstabes; sie haben die Form über Eck gestellte Quadrate mit stilisierten Tierfiguren. Die innere Schmalseite des sich verjüngenden Teiles zeigt schöne Profilierungen, die äuſzere dagegen Krabben, die blattartigen Randverzierungen gotischer Spitzbogen, durch deren Verlängerung eine fortlaufende Verbindung hergestellt ist. Einfach und natürlich entwickelt sich aus dem sechseckig aufsteigenden Stabe die Krümme, deren Ende ein die Rundung quer durchschneidendes, auf Laubwerk



Blumenschale in Silber getrieben mit Lapis lazuli verziert, Vase in Silber oxydiert

Entwurf: Emanuel Josef Margold — Darmstadt. Ausführung: Peter Bruckmann & Söhne — Heilbronn

und Ornamenten ruhendes Piedestal trägt. Auf diesem sieht man Maria und den stehenden Jesusknaben, die ihr Antlitz einem knieenden Bischof zuwenden, wohl derjenige Bischof, unter dessen Herrschaft der Stab hergestellt wurde. Ein geflügelter Engel auf einem kleinen Sockel stützt mit seinen beiden Händen die Krümme und das Piedestal. Die fein ziselierten ausdrucksvollen Figuren zeugen ebenfalls für das groſze Können des Künstlers. Der Stab entstammt der zweiten Hälfte des XIV. Jahrhunderts, so daſz die Bischofsfigur wahrscheinlich den Erzbischof und ersten Kurfürsten (1349-62), Wilhem von Gennepe, darstellt. Das herrliche Kunstwerk ist unversehrt erhalten geblieben. Ein weiteres Kunstwerk und Prunkstück des Kölner Domschatzes ist ein Vortragekreuz aus der Glanzzeit der mittelalterlichen Goldschmiedkunst in vergoldetem Silber mit emaillierten und niellierten Verzierungen. Schlicht und gefällig sind die Formen des Kreuzes, welches seinen Hauptschmuck durch fünf Vierpaſz-Rosen erhält.

(Forts. folgt)

Zu unseren Abbildungen

In der Raumkunstabteilung des Deutschen Werkbundes auf der internationalen Baufachausstellung zu Leipzig hatte die Firma P. Bruckmann & Söhne — Heilbronn eine Anzahl künstlerisch hervorragender Silberarbeiten ausgestellt, von denen wir in der vorliegenden Ausgabe unserer Zeitschrift einige der interessantesten Stücke veröffentlichen.

Am reizvollsten sind unstreitig die beiden äußerst prächtigen Service nach den Entwürfen von Fritz Schmoll von Eisenwerth — München (S. 688/689) und von Franz Böres — Stuttgart (S. 686/687). Die Umrisse und die Ziermotive an der erstgenannten Arbeit sind überaus feinsinnig und materialgerecht durchgeführt und es wäre zu wünschen, daß dieser Künstler häufiger Gelegenheit hätte, sich in der Edelmetallkunst zu betätigen, da sein Empfinden und seine Ausdrucksweise gerade hierzu außerordentlich geeignet erscheinen. Der Entwurf von Franz Böres verdient ebenfalls volle Anerkennung, der Künstler hat die glatten Flächen der Kannen und Dosen recht glücklich in quadratische Felder aufgelöst und eine horizontale Reihe davon mit einem hübschen durchbruchähnlichen Motiv verziert. Das ganze Service macht auf dem großen runden Tablett mit dem aufgebogenen Rand einen vornehmen Eindruck. Die schöne Kassette auf Seite 685 ist von dem gleichen Künstler entworfen.

Die Arbeiten nach den Entwürfen von Emanuel Josef Margold — Darmstadt (S. 690/692) tragen in der Form und in den zur Zierung verwendeten Motiven den edlen spezifisch wienerischen Charakter, die Blumenschale und die Vase gehören mit zu den besten Stücken, das Service will uns dagegen trotz seiner bestechenden Wirkung etwas zu streng gehalten und für den Gebrauch etwas unpraktisch erscheinen.

Die ausführende Silberwarenfabrik, die Firma P. Bruckmann & Söhne, hat es wie immer verstanden, die Entwürfe in bester Weise technisch umzubilden. Die Geräte sind nicht allein in höchster Vollkommenheit ausgeführt, sondern auch mit großem Geschick dem Geiste des entwerfenden Künstlers angepaßt. W. R.

Berliner Kunstbetrachtungen

G. Bindhardt beginnt seinen Aufsatz über obiges Thema mit folgendem Satz: „Die Reichshauptstadt bietet, vermöge der Massenauflagen auf allen Gebieten, ein getreues Abbild dessen, was in der Kunst als herrschende Mode gelten kann und dessen, was sich langsam vorbereitet.“ Diese Meinungsäußerung darf, da sie von allen Richtungen her betrachtet falsch ist, nicht unwidersprochen bleiben. Berlin war seit Schinkels Zeiten her auf dem Gebiete der angewandten Kunst nicht mehr führend und auch da nur in dem Sinne als Kunststadt unter anderen Kunststädten. Die Schlachten um die neuen kunstgewerblichen Gedanken wurden auf anderem Boden geschlagen, nämlich in Darmstadt, Dresden und München. Wenn wir von der relativ geringen Ausbreitung der Architekturschule Messels absehen, hat Berlin so ziemlich alles an modernen kunstgewerblichen Ideen von auswärts bezogen und oft mit wenig Feingefühl und Kunstsinn verarbeitet. Der Grund liegt zum Teil darin, daß Berlin eine imponierende Geschäftsstadt ist und darin, daß es keine Tradition besitzt. Die Reichshauptstadt nimmt rasch auf, aber ohne Tiefe, daher die von G. Bindhardt mit Recht als bedauerlich geschilderten Erscheinungen. Gerade deshalb wehren wir uns gegen die Behauptung: die Befriedigung der Wünsche der Berliner Snobs sei moderne Kunst bzw. sei ein Abbild dessen, was in der Kunst als herrschende Mode gelten kann. Nicht einmal das, was Berlin an guten künstlerischen Leistungen hervorbringt, ist ein Abbild der deutschen Kunst, sondern nur ein Teil davon. Die Grundsätze der neudeutschen Kunst wurden in den Darmstädter, Dresdener, Münchener, Düsseldorfer, Wiener Ausstellungen festgelegt und durchgehalten. Daß die deutsche Kunst andere Wege geht als die in dem genannten Aufsatz wiedergegebene Berliner „Kunst“, wird auch die nächstjährige Ausstellung des Werkbundes in Köln klar beweisen. — Professor L. Segmiller.

* * *

Zu der Erwiderung des Herrn Prof. Segmiller möchte ich folgendes bemerken:

Der Sinn meines Artikels befaßt sich nicht mit der Berliner Kunst als solcher, d. h. mit dem, was in Berlin selbst hergestellt wird, sondern mit dem, was das Berliner Publikum kauft und was der Berliner Juwelier aus selbstverständlichen Geschäftsrücksichten seinem Publikum anbieten muß. Wenn das, was in Berlin verlangt wird, auch durchaus nicht maßgebend für den Kunstgeschmack in

anderen Städten sein muß, so ist der Berliner Markt jedoch derartig groß, daß er nicht ohne Einfluß auf das Erzeugnis der Fabrikation bleiben kann. Ich möchte sogar behaupten, daß der größte Prozentsatz der hier in den Juwelierläden ausgestellten Artikel nicht in Berlin selbst, sondern in Hanau, Schw. Gmünd und Pforzheim hergestellt ist und es darf für die Entwickelung des modernen Kunstgewerbes durchaus nicht gleichgültig sein, was der Käufer verlangt, ob er die Bestrebungen des modernen Kunstgewerbes unterstützt oder ihnen, indem er sie nicht abnimmt, entgegenarbeitet. Ich führte in meinem Artikel dieses Zurückfallen des Geschmacks in den reich ornamentalen Stil früherer Zeiten auf kläglichen Snobismus zurück. Dies ist ein rein persönlicher Schluß meinerseits und es lassen sich selbstverständlich auch andere Erklärungen dafür finden.

Tatsache ist, daß sowohl in Berlin als auch in der zweitgrößten deutschen Stadt, in Hamburg, auf dem Gebiete der Goldschmiedekunst die Bestrebungen des modernen Stils nur sehr wenig unterstützt werden, wenigstens soweit es die Auslagen der Juweliere beweisen und um diese dreht es sich in meinem Artikel. Ob Berlin selbstführende Künstler hat, oder ob es seine geistige Befruchtung lediglich von außerhalb empfangen muß, ist eine Frage, die mit den von mir gemachten kritischen Betrachtungen direkt nichts zu tun hat.

Tatsache bleibt es, daß unser größter deutscher Markt, der Berlin nun einmal ist, sowohl auf dem Gebiete unseres Berufes als auch z. B. in der Möbelkunst dem modernen kunstgewerblichen Erzeugnis nicht den Nährboden gibt, den eine moderne Kunstentwickelung braucht. Als Beispiel möge noch angeführt sein, daß das Warenhaus Wertheim, das um die Förderung der modernen kunstgewerblichen Bewegung unbestreitbare Verdienste hat, heute eine Abteilung antiker Erzeugnisse führt, die in bezug auf Möbel zum Beispiel größer ist, als die in demselben Warenhaus befindliche Ausstellung moderner Kunst.

Mein Artikel war weder eine Kritik an unserer deutschen oder speziellen Berliner Kunst, sondern eine Kritik an dem Geschmack des kaufenden Berliner Publikums und der von ihm diktierten „Kunstmode“. **Georg Bindhardt.**

Das Zugabe-Unwesen

Referat von Rudolf Menzel — Berlin, gehalten auf dem Verbandstag in Goslar

(1. Forts.)

Am Donnertag, den 15. Mai 1913, vormittags 11 Uhr, fand im großen Börsen-Sitzungssaal eine erneute Sitzung vor einem wesentlich vergrößerten Kreise der beteiligten Gewerbegruppen statt. Hier konnte man ganz besonders die Beobachtung machen, daß die Hutmacher und die Papierbranche außerordentlich unter dieser Misere zu leiden haben. Auf die einzelnen Beschwerden versage ich mir, näher einzugehen. Wie weit unser Gewerbe bei der Sache beteiligt ist, wird jeder, welcher einigermaßen die Beilagen derjenigen Zeitungen liest, welche speziell die Hausfrauen erhalten, wissen, mit welchem Raffinement die Annoncen abgefaßt sind, um der Frau des kleinen Mannes oder des Arbeiters das Geld aus der Tasche zu locken. Was wird da nicht alles annonciert? Knorr-Soss, die sogenannten Knorr-Suppenpräparate. Was wird da nicht alles den Hausfrauen in Aussicht gestellt, wenn sie dieses oder jenes Quantum gekauft haben, erhalten sie die oder jene wertvolle Prämie. Man könnte sich also durch recht vieles Suppenessen die nötigsten Gegenstände zu einem Haushalt beschaffen. Dasselbe gilt von dem Putzpulver. Ich blieb einmal in Halberstadt vor einem Laden stehen und hatte den Eindruck, es sei ein Bijouteriegeschäft. In Wirklichkeit war es aber eine Filiale eines Putzpulverartikel-Geschäfts, welches durch besondere Reklame Aufsehen erregte. In den Schaufenstern waren die für einen Haushalt gebräuchlichsten Gegenstände, außerdem auch Schmuckstücke und Alfenidewaren zu sehen, wie z. B. Butterglocken, Tabletts, vergoldete Uhrketten, Taschenuhren, Wanduhren, Halsketten mit Medaillons, Ringe usw.

Das Neueste und Großartigste leistete sich die Zigarettenfabrik „Jasmatzi“ in Dresden, welche bis zu einem gegebenen Zeitpunkt zu einem bestimmten Quantum 6 silberne Kaffeelöffel zugab. Der Verband deutscher Juweliere wandte sich an die verschiedensten Interessengruppen und wir erhielten auch die weitgehendste Unterstützung durch Uebersendung von Material. Auch der Verband der Tabak-Interessenten nahm bei seinem diesmaligen Verbandstag in Berlin zu den Auswüchsen im Zugabe-Unwesen Stellung. Auch der Verband „Sparverein Deutschland“, Sitz in Bremen, schickte uns die Rabatt-Sparvereins-Zeitung sowie eine Aufklärung über die Zugabegeschenke und ein Prämienverzeichnis für Knorr-Soss, ferner einige Exemplare, wie man das Zugabe-Unwesen verhöhnen kann. Das ganze Zugabe-Unwesen ist hauptsächlich auf die Gutgläubigkeit der Haus-

frau aufgebaut, welche nur nach den Zugabeartikeln sieht und den Wert und die Qualität der Ware, die sie eigentlich kauft, völlig außer Acht läßt. Hier ist es eine lohnende Aufgabe dei Männer, ihre Frauen nach dieser Richtung aufzuklären und ihnen nahezulegen, nur in Geschäften zu kaufen, welche dieses Zugabe-Unwesen nicht eingeführt haben. Auch hierüber ist uns ein besonderes Zirkular zugegangen, das an die Hausfrau zur Aufklärung gerichtet ist.

Was die uns interessierenden Artikel, wie z. B. Halsketten, Doubléketten, billige Taschenuhren usw., betrifft, so kann man eben behaupten, wie auch die Hutmacher sagen, daß beim Verkauf eines Anzuges der Einkaufswert der Uhr oder Kette zum Verkaufspreis hinzukalkuliert und diese ohne Nutzen als Prämie dem Käufer gegeben aber nicht verschenkt wird. Die Eltern des betreffenden Einsegnungs-Knaben oder -Mädchens hatten sicher die Absicht gehabt, ein entsprechendes Schmuckstück bei einem Fachmann oder im Spezialgeschäft zu kaufen. Dadurch aber, daß sie diesen Gegenstand als Zugabe erhalten, sehen sie von einem derartigen Kauf nunmehr ab, in der Annahme, daß die Uhr oder Kette vorläufig für den jungen Mann ausreicht. Ob sie später noch einmal in die Lage kommen, die gehegte Absicht zur Ausführung zu bringen, ist doch sehr zweifelhaft. Dem Goldschmied oder Uhrmacher ist dieses Geschäft entgangen.

(Forts. folgt)

Meisterkurse an der Stuttgarter Kunstgewerbeschule

Die Königl. Kunstgewerbeschule in Stuttgart hat in ihrem Neubau in den einzelnen Fachabteilungen offene Meisterklassen eingerichtet, welche Meistern und Gehilfen Gelegenheit zur Anfertigung von einzelnen Entwürfen und zu deren Ausführung unter künstlerischer Anleitung der Lehrer gibt.

Die Fachabteilung für die Metalltechniken wird von Professor Haustein und Fachlehrer Berger geleitet.

Um nun auch solchen Stuttgarter Meistern und Gehilfen des Edelmetallgewerbes, welche tagsüber einen Unterricht nicht besuchen können, Gelegenheit zur Fortbildung in der Edelmetallkunst zu geben, hat die Kunstgewerbeschule einen Abendunterricht eingerichtet. Derselbe findet wöchentlich zweimal, Montag und Dienstag abends von 6 bis 8 Uhr, statt und hat am Montag, den 17. November d. J., begonnen.

Das Eintrittsgeld (einmalig) beträgt 10 Mk., das Unterrichtsgeld für ein Semester ebenfalls 10 Mk., für Reichsausländer das Doppelte.

Das Unterrichtsgeld kann Minderbemittelten nach fleißigem und erfolgreichem Besuch zurückerstattet werden.

Die Unterrichtsteilnehmer sind zur Teilnahme an den Vorträgen für Natur- und Stilformenlehre, Kunstgeschichte, gewerbl. Rechtskunde, Preisberechnung und Buchführung sowie Wechsellehre berechtigt, die an den übrigen Wochentagen von 6 bis 8 Uhr abends stattfinden.

Frage- und Antwortkasten

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANTWORTEN:

Zur Frage Nr. 1631. Zum Oxydieren des Silbers verwendet man folgende Substanz: 1 l Wasser, 30 g Schwefelkalium, 15 g Salmiakgeist. Handelt es sich um versilberte Gegenstände und der betreffende Artikel soll billig werden, so wendet man eine der folgenden Lösungen an: 1. 10 l Wasser, 100 g Schlippsches Salz, 40 g Salmiakgeist. Die Gegenstände werden ein- bis zweimal eingetaucht, mit einer Messingbürste durchgekratzt, dann noch 2—3 Minuten eingelegt und im Wasser abgespült. Die erhabenen Stellen sind mit Bimsmehl abzureiben, nachdem trocknen lassen und zuletzt mit Spirituslack überziehen. 2. 10 l Wasser, 1 kg Schlippsches Salz, 600 g Zyankali, 100 g Arsenik, 300 g Pottasche werden zusammen in einem emaillierten Topf $\frac{1}{2}$ Stunde gekocht. Die Chemikalien sind in der nachstehenden Reihenfolge dem kochenden Wasser zuzufügen: Zyankali, Schlippsches Salz, Pottasche, Arsenik. Ist alles gelöst und erkaltet, dann ist die Lösung fertig zum Gebrauch. Als Anoden verwendet man Stahl oder Kohle, als Gefäß nimmt man eine Steingutwanne, gearbeitet wird mit $3\frac{1}{2}$ bis 4 Volt Spannung. Nach diesem Verfahren braucht man die Teile vorher nicht so stark zu versilbern wie mit Schwefelleber. H. C.

Zur Frage Nr. 1632. Um reparierte Zinngegenstände neu zu versilbern, ohne den Gegenstand wieder ganz verkupfern zu müssen, verfährt man folgendermaßen: Man bereitet sich eine Anstrichverkupferung, bestehend aus 12 Teilen Wasser, 24 Teilen Ätznatron, 3 Teilen Kupfervitriol und 2 Teilen Weinstein. Hiermit bestreicht und verkupfert man die reparierte Stelle unter Benutzung eines wollenen Lappens. Darauf werden die Stellen mit einer Anreibe-Versilberung behandelt, die man ebenfalls mit wollenem Lappen aufträgt. Anreibesilber bereitet man sich auf folgende Art: 10 g Chlorsilber (frisch gefällt), 10 g Kochsalz, 20 g Pottasche und 15 g Schlämmkreide vermischt man zusammen zu einem Brei, indem man etwas Wasser beigibt. Die Versilberung ist schön weiß und haltbar. Auch kann man die verkupferten Stellen in ein Silbersudbad eintauchen, bestehend aus 5 l Wasser, 60 g salpetersaurem Silber, 100 g Zyankali und 200 g Pottasche. H. C.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 608. Wer liefert aparte Schmuckkasten in Holz mit filigranartiger Metalleinlage?

Nr. 609. Welcher Fabrikant versilberter Tafelgeräte führt als Fabrikzeichen die Buchstaben $\mathrm{E\,\overset{W}{P\,N}\,S}$?

Nr. 610. Wer liefert billigst Eberzähne oder dergl. in echt, poliert d. h. geschliffen, nicht roh? Ich brauche diese als Henkel für Krüge und zu ähnlichen Gegenständen.

Nr. 611. Wer liefert Damenringe, Gold-Doublé, oben mit einer Platte für Monogramm, die man zum Preise von einer Mark verkaufen kann?

Nr. 612. Wer repariert ausgekittete Schalen- und Leuchter-Füße?

Nr. 613. Wer liefert ganz billige Bierzipfel? Es handelt sich um 50 bis 60 Stück. Gefl. Offerten erbittet F. Teichmann, Plauen, Jößnitzer Straße 8.

Vermischtes

Platinindustrie. Die russische Regierung beabsichtigt, einen Ausfuhrzoll auf Platinerze in Höhe von 30 Prozent des Wertes zu legen. Bei den eigenartigen Verhältnissen der Platinindustrie würde ein derartiger Ausfuhrzoll einem Ausfuhrverbot gleichkommen. Die Hanauer Handelskammer hat deshalb, da die Platinindustrie in Hanau stark vertreten ist, eine Eingabe an das Reichsamt des Innern gerichtet mit der Bitte, dahin wirken zu wollen, daß die Ausfuhr von Platinerzen aus Rußland nicht durch einen solchen Zoll erschwert wird. Die Eingabe wird von einer Reihe anderer Handelskammern unterstützt.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Todesfälle

Magdeburg. Am 9. November d. J. verschied nach kurzer schwerer Krankheit der Juwelier Herr Ernst Heinecke, der Obermeister der Zwangsinnung für das Juwelier-, Gold- und Silberschmiede-Gewerbe zu Magdeburg. Sein edler Charakter, seine Hilfsbereitschaft und sein biederes Wesen haben ihm die Liebe und Achtung seiner Kollegen über das Grab hinaus gesichert.

Pforzheim. Der Edelsteinfabrikant Herr Jakob Hirschheimer ist gestorben.

Prag. Der Gold- und Silberwarenfabrikant und päpstliche Hofgoldschmied Herr Heinrich Grünfeld ist gestorben.

Stuttgart. Herr Paul Bachmann, Etuisfabrikant, ist gestorben.

Jubiläen

Hemelingen. Am 12. November 1913 feierte Herr Albert Gerdes in der Hemelinger Silberwarenfabrik sein 25 jähriges Jubiläum.

Schwäb. Gmünd. Die Feier seines 25jährigen Geschäftsjubiläums konnte dieser Tage der Silberarbeiter Friedrich Britsch bei Gebr. Kühn begehen.

* * *

Rostock. Der Goldschmied Herr Karl Kayser und Frau feierten das Fest der goldenen Hochzeit.

Geschäftseröffnungen

Gifhorn. Herr Otto Behrens eröffnete Hauptstraße 37 ein Uhren-, Gold- und Silberwarengeschäft.

Nassau a. L. Herr Josef Wirz eröffnete Amtsstraße 1 ein Uhren-, Gold- und Silberwarengeschäft.

Handelsregister

Berlin. Firma Wilhelm Kraus, Berlin C 19, Wallstraße 3/4. Niederlassung jetzt in Charlottenburg.

Bern. Inhaber der neuen Firma Ernst Klinkicht, zur Trauringschmiede, ist Herr Ernst Moritz Waldemar Klinkicht, wohnhaft in Bern. Bijouterie- und Uhrengeschäft. — Inhaber der neuen Firma N. W. Meyrat ist Herr Nuna Walter Meyrat, wohnhaft in Bern. Uhren- und Bijouteriegeschäft. — Inhaber der neuen Firma Emile Forestier ist Herr Emil Forestier, wohnhaft in Bern. Bijouteriefabrikation en gros.

Danzig. Goldwarenfirma Moritz Stumpf & Sohn. Den Herren Karl Momber und Oskar Pachtmann ist Gesamtprokura erteilt.

Pforzheim. Neu eingetragen wurde die Firma Hepke & Lichtenfels. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Herren Fabrikant Hermann Hepke und Kaufmann Friedrich Wilhelm Lichtenfels in Pforzheim. Offene Handelsgesellschaft seit 15. Oktober 1913. Angegebener Geschäftszweig: Bijouteriefabrikation.

Betrug, Diebstahl und Einbruch

Überfall in einer Bijouteriewarenfabrik. Wie dem Berl. Tgbl. aus Frankfurt a. M. gemeldet wird, drangen am 12. November vier vermummte Männer in das Verkaufslager der Pforzheimer Bijouteriewarenfabrik in Frankfurt a. M., knebelten die Verkäufer und raubten 60 Jubiläumstaler, die zu Broschen verarbeitet werden sollten, sowie eine Anzahl Schmucksachen im Werte von 5000 Mark. Die Täter entkamen unerkannt.

Neue Bücher und Zeitschriften

Entwicklungsgeschichte der Stilarten. Ein Handbuch von B. Haendcke. Mit 12 farbigen Einschaltbildern sowie 348 Abbildungen im Text. Verlag von Velhagen & Klasing in Bielefeld und Leipzig. Preis geheftet 12 Mk. 50 Pf., gebunden 15 Mark.

Mit Haendckes „Entwicklungsgeschichte der Stilarten" wurde dem kunstfreundlichen deutschen Publikum ein Werk beschert, das es in dieser Art noch nicht gegeben hat und das jeder, der sich mit Kunst- und Kulturgeschichte befaßt, schon mehr als einmal vermißt haben wird, denn es fehlte bisher an einem Werke, daß die Stilarten in allen ihren Äußerungen und durch alle Zeitalter entwicklungsgeschichtlich beschrieben hätte. Wohl gab es zum Teil höchst glückliche Analysen einzelner Stile, aber diese Bücher waren zum weit überwiegenden Teil auf Gelehrte berechnet und konnten mit ihrem allzu eng gefaßten spezialistischen Thema unmöglich in ein breiteres Publikum dringen, zumal ihnen vielfach auch das reichere Anschauungsmaterial der Abbildungen abging und somit nur dem etwas zu sagen vermochten, der über ausgedehnte Kenntnisse verfügte.

In die Lücken, die alle diese Werke gelassen haben, tritt Haendckes Handbuch ein. Der Königsberger Kunsthistoriker beginnt mit der Antike und wandert durch die Jahrhunderte bis in die Strömungen und Kämpfe der Gegenwart hinein. Er berücksichtigt alle Äußerungen der Kunst, nicht nur der hohen, der Architektur, der Malerei und der Plastik, sondern auch der angewandten, des Kunstgewerbes, des Hausrats, der Mode. Er greift aus diesen verschiedenartigsten Gebieten charakteristische Beispiele heraus und zeigt uns, was in jedem Jahrhundert, ja häufig, was in jedem Jahrzehnt Stil gewesen ist, wie sich z. B. Gotik und Rokoko nicht nur in Domen und Schlössern offenbaren, sondern auch in Kleidung und Bürgerhaus, in Trinkgefäß und Bucheinband. Er zieht das Größte und das Kleinste in den Kreis seiner Betrachtung.

Besonders in des Künstlers und Kunstgewerblers Hand möchten wir dieses Buch sehen. Mit heißem Bemühen und unter oft leidenschaftlichen Kämpfen ringt unsere Zeit nach einem großen, ihrer Sonderheit entsprechenden Stil. Längst sind wir davon abgekommen, das Heil in traditionsloser Revolution zu sehen. Wir suchen Brücken zu schlagen von der Vergangenheit in die Zukunft. Wir beginnen einzusehen, daß die als öde und geschmacklos verschrieenen und in Grund und Boden verdammten Zeiten der siebziger, achtziger und neunziger Jahre Keime in sich bargen, die nur gepflegt sein wollen, um aus nachahmendem Eklektizismus zu frei schaffender Originalität zu gelangen. Gerade auf diese Keime, die uns auf dem Felde der Malerei für ein paar Jahrzehnte früher die Berliner Jahrhundertausstellung gezeigt hat, weist Haendcke in Architektur und Kunstgewerbe hin und gibt Anregungen, die überaus fruchtbar wirken können.

So hoffen wir mit dem Verlag, daß das inhaltreiche Werk mannigfachen Nutzen bringen und Anerkennung ernten wird.

34. JAHRGANG · DIE GOLDSCHMIEDEKUNST · NUMMER 48

Leipzig, den 29. November 1913

Die Chemie und Galvanotechnik im Berufe des Goldschmieds!

(44. Forts.)

Kupfergalvanoplastik

Betrieb der Galvanoplastik mit dem Zellenapparat. Wir begegnen hier einer Vorrichtung zur Erzielung eines elektrolytischen Niederschlages, der nur in der Kupfergalvanoplastik Anwendung findet, das ist der Zellenapparat.

Das Arbeiten mit diesem Apparat wurde uns von seinem Erfinder Jakobi im Jahre 1839 gelehrt, und es gibt noch heute einzelne Galvanoplastiker, die mit diesem Apparat arbeiten. Es ist ja wahr, daß dieser Apparat für kleine Betriebe ganz ausreichend und am einfachsten ist; es ist jedoch nicht zu leugnen, daß solche Einrichtungen im Vergleich zu den zeitgemäßen Anlagen mit Dynamomaschinen, selbst auch im Vergleich zu dem Betrieb mit galvanischen Elementen veraltet und primitiv genannt werden müssen, zumal gegenüber den modernen, schnell arbeienden Verfahren mit äußerer, besonderer Stromquelle. — Der Vollständigkeit halber soll der Betrieb mit diesem Apparat dennoch angeführt werden, da er noch vereinzelt in der Praxis zu finden ist, nicht aber, um ihn der Praxis zu empfehlen.

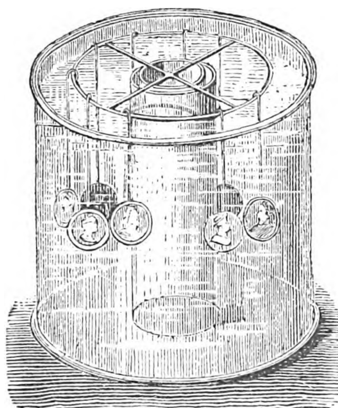


Fig. 68
Kleiner Apparat für Galvanoplastik

Der Zellenapparat ist eigentlich an und für sich nichts anderes als ein großes Daniell-Element, das während des Betriebes kurz geschlossen ist. An Stelle der Kupferplatte des Daniell-Elementes haben wir, solange auf den Matrizen kein Kupfer ausgeschieden ist, den stromleitenden Graphit, also ungefähr die gleiche elektromotorische Kraft wie beim Daniell-Element, nämlich rund 1 Volt. Gerade so wie sich beim Daniell-Element durch dessen Betätigung an der Kupferelektrode aus der sie umgebenden Kupfersulfatlösung metallisches Kupfer ausscheidet, schlägt sich im Zellen-Apparat auf die leitend gemachte Matrizenfläche das Kupfer nieder, wodurch der galvanoplastische Niederschlag erzeugt wird.

Der Zellenapparat, wie er in Fig. 69 und 70 abgebildet ist, wird folgendermaßen zusammengestellt: In die dazu bestimmte Wanne, entweder Steinzeug- oder mit Blei ausgekleidete Holzwannen, stellt man die porösen Zellen, welche die Zinke aufzunehmen haben, in einer oder mehreren Reihen auf, je nachdem man das Bad mit Waren zu beschicken gedenkt. Die Zinke, folglich auch die porösen Zellen, sollen so hoch sein als die größte Matrize in die Lösung eintaucht. Kleinere solcher poröser Zellen, die nicht auf den Boden reichen, stellt man auf reine Backsteine oder einen Holzrost und senkt die vorher gut amalgamierten Zinke ein, die, mit geeigneten Klemmen versehen, an eine der Länge nach über die Wanne gelegte Kupferstange angeschlossen werden. Hierauf gießt man die betreffende Erregerlösung für die Zinke in die porösen Zellen, zumeist verdünnte Schwefelsäure (1 : 15 bis 1 : 30). Nun füllt man die Wanne mit der Kupfersulfatlösung von der Zusammensetzung:

Wasser	1 l
Kupfersulfat	200 g
Schwefelsäure	15 g

und zwar die Wanne soweit voll, daß die porösen Zellen etwa 5 cm aus dem Bad herausragen.

Man verbindet dann sämtliche Warenstangen, ebenso, falls mehrere Reihen Zinke vorhanden sind, sämtliche Stangen, an die die Zinke angeschlossen sind, miteinander und durch entsprechend starke Kupferstangen auf beiden Seiten des Bades die Zink- mit der Warenleitung.

Runde Zellen, möglichst dünnwandig, mit entsprechender Porosität sind am besten geeignet (Fig. 69). Dr. Pfanhauser jr. hat sich seit Jahren mit der Anfertigung viereckiger Zellen befaßt (Fig. 70), welche vermöge der flachen Form dem Zweck besser entsprechen würden, da man große Zinkbleche mit breiten Metallstreifen verwenden könnte; man kommt aber immer mehr und mehr davon ab, weil sie stets dickwandiger gemacht werden müssen (damit sie nicht allzu zerbrechlich sind), wodurch aber der Widerstand im Bad vergrößert wird.

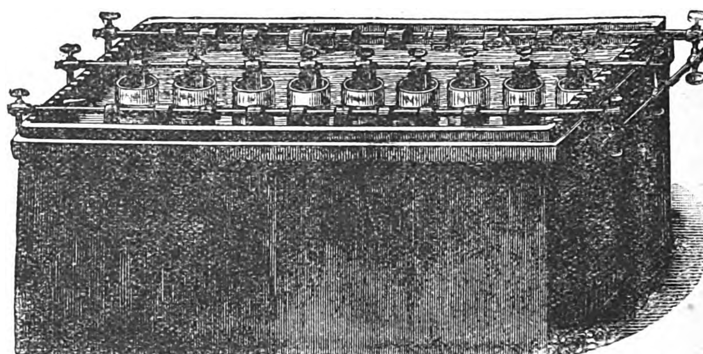


Fig. 69. Zellenapparat

Manche Praktiker verwenden als Erregerlösung für die Zinke Lösungen von Salmiak oder Kochsalz; diese bieten aber keinen Vorteil. Es ist deshalb zu empfehlen, nur verdünnte Schwefelsäure zu verwenden.

Sind die zu reproduzierenden Gegenstände rund und von größerer Dimension, so wird man die Zinke in den Zellen in einer Entfernung von 10 bis 15 cm rund um die Matrize anordnen, um allseitig einen gleich starken Kupferniederschlag zu erhalten.

Sobald die Matrizen eingehängt sind und die äußere Verbindung des Apparates hergestellt ist, beginnt die Stromwirkung.

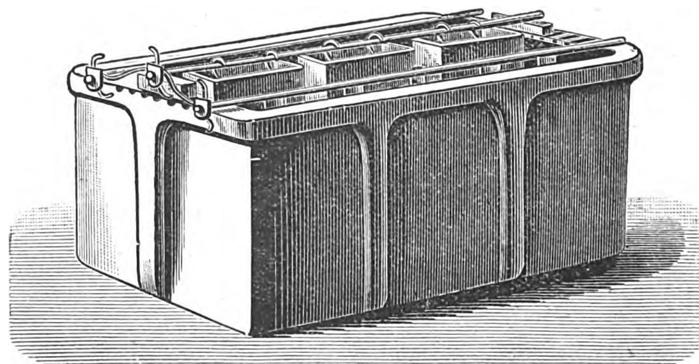


Fig. 70. Zellenapparat in deutscher Form

Aus der Art der Wirkungsweise des Daniell-Elementes ergibt sich, daß für je 1 kg abgeschiedenes Kupfer 1,03 kg Zink in den Zellen in Zinksulfat übergeführt wird. Es ist klar, daß die Lösung im gleichen Maße an Kupfer verarmen muß, als solches an den Matrizen ausgeschieden wird. Um den Kupfergehalt des Bades auf dem normalen Betrage zu erhalten, hängt man kleine, siebartig durchlöcherte Kästchen aus Steinzeug an der Oberfläche des Bades ein, wo die Konzentration infolge der Zersetzung der Lösung ohnedies geringer ist, füllt sie mit Kupfervitriolkristallen und läßt so die Lösung sich fortwährend nachsättigen. Man achte darauf, daß man so viele solcher Nachsättigungskästchen in dem Bad anbringt, daß Kupfer in der gleichen Menge zugeführt wird, als durch den elektrolytischen Prozeß ausgeschieden wurde. Ist einmal die Lösung sehr verdünnt und gleichzeitig durch Diffusion der Schwefelsäure aus den porösen Zellen das Bad stark sauer geworden, so bringe man entsprechend viel Kupferoxydul in das Bad, wodurch die freie Säure wieder gebunden und gleichzeitig die Lösung mit Kupfer nachgesättigt wird.

Obschon früher empfohlen wurde, diese Regeneration mit kohlensaurem Kupfer zu bewerkstelligen, muß hier doch davon abgeraten werden, weil die entweichende Kohlensäure lange Zeit in der Lösung suspensiert bleibt und die Kathoden durch ansetzende Gasblasen leicht löcherig werden oder zum mindesten knospig auswachsen.

Früher hat man diese Übersäuerung auf die Weise ausgeglichen, daß man Kalk in das Bad einführte; die freie Säure bildet mit dem Kalk unlöslichen schwefelsauren Kalk (Gips), der sich zu Boden setzt. Abgesehen davon, daß diese Handhabung aufs Geratewohl vorgenommen wurde, ohne Rücksichtnahme auf die freie Schwefelsäure, hatte diese Methode den Nachteil, daß der Verarmung an Kupfer nicht Rechnung getragen wurde. Außerdem entstand auf der Badoberfläche eine sog. Kalkhaut, die auch nach Entfernung immer wieder zum Vorschein kam, die sich ferner auf die Matrizen beim Einhängen an-

legte und so manche Ubelstände und schlechte Resultate zur Folge hatte.

Außer der raschen Veränderung der Badzusammensetzung, die eine häufige Korrektur und ziemlich viel Arbeit erfordert, hat der Zellenapparat noch den Nachteil, daß ein Regulieren des Stromes schwer möglich ist, infolgedessen die Qualität des erzielten Kupferniederschlages nicht so in dem Grade im Belieben des Galvanoplastikers steht, als dies beim Betrieb der Plastikbäder mit getrennter Stromquelle der Fall ist.

Die Badspannung beträgt, da das Element in sich kurzgeschlossen ist, immer nahezu 1 Volt; kleine Abweichungen sind nicht zu vermeiden, da man die Verbindungen der Waren mit den Zellenstangen nie widerstandslos ausführen kann, die zirkulierende Stromstärke erfährt in der äußeren Leitung (Leitungsmontierung) einen Spannungsabfall, der bis 0,2 Volt betragen und mit einem angeschlossenen Voltmesser festgestellt werden kann. Eine Stromregulierung, das ist Regulierung und Veränderung der Stromdichte, läßt sich dadurch erzielen, daß man die Matrizen von den Zinken weiter weghängt, wodurch man den Badwiderstand vergrößert, die Stromstärke und damit die Stromdichte verkleinert; auch das Einschalten eines Regulators in die äußere Verbindung ist zweckentsprechend, wird aber nur in den seltensten Fällen angewendet, da eine weitere Verlangsamung des sich in diesen Apparaten an und für sich schon recht langsam vollziehenden Niederschlagsprozesses sehr selten erwünscht ist.

Betrieb der Galvanoplastik mit äußerer Stromquelle. Es ist selbstverständlich, daß man den elektrolytischen Kupferniederschlag im Galvanoplastikbad gerade so, wie wir dies in der Elektroplattierung kennen gelernt haben, durch äußere Stromquellen, wie galvanische Elemente, Dynamomaschinen und Akkumulatoren, erhalten kann.

Dieses bietet mehrfache Vorteile. Da die Stromlieferung von einer äußeren Stromquelle erfolgt, so muß an Stelle der im Zellenapparat verwendeten Zinkelektroden eine Stromzuleitungselektrode verwendet werden, die man Anode nennt und die hier aus Kupfer bestehen muß. Von dieser Anode wird durch die Elektrolyse ebensoviel Kupfer gelöst, als durch den Prozeß an den Matrizen ausgeschieden wird, mit anderen Worten, das Bad bleibt in seiner Zusammensetzung konstant, da sowohl der Gehalt an Kupfer regelmäßig ergänzt wird und auch ein Anwachsen des Säuregehalts wie beim Zellenapparat nicht vorkommen kann. Da auch die unter Anwendung der Zinke immer fortschreitende Verunreinigung der Bäder vermieden bleibt, hat man beim Betrieb mit äußerer Stromquelle den großen Vorteil der bequemen Stromregulierung, wodurch Abstufungen in der Qualitiät des abgeschiedenen Kupfers mit Sicherheit erlangt werden können. Man wird für jedes Bad einen passenden Stromregulator verwenden, wenn nicht durch besondere Schaltung der Bäder (siehe Betrieb der Galvanoplastik mit Dynamomaschine) jedes Regulieren wegfällt.

Das Kupferbad. Während in der Elektroplattierung in einem zyankalischen Kupferbad die Ware mit einem elektrolytischen Kupferniederschlag überzogen wird, verwendet man in der Galvanoplastik eine Lösung, welche Kupfersulfat und mehr oder weniger viel freie Schwefelsäure enthält.

Man ist in der Elektroplattierung zur Verwendung eines komplexen Kupfersalzes (Zyankupferkalium) gezwungen, dagegen kann in der Galvanoplastik das gewöhnliche Kupfervitriol (Kupfersulfat) benutzt werden, da die als Matrizen eingehängten Gegenstände, die zumeist graphitierte Wachsabdrücke, mitunter versilberte und jodierte oder geschwefelte Kupferplatten oder andere Metallplatten sind, infolge ihrer geringeren Lösungsfähigkeit als elektronegativere Substanzen nicht auf die Kupfersulfatlösung reagieren können.

Der Zusatz von Schwefelsäure hat außer der besseren elektrolytischen Leitung, die das Bad dadurch erfährt, den Hauptzweck, die Kupferabscheidung durch einen sekundären Prozeß herbeizuführen, wodurch das Kupfer homogener und zäher und zum Weiterwachsen auf graphitierten Flächen veranlaßt wird. Die Schwefelsäure ist in wässeriger Lösung sehr stark dissoziert, das heißt in Jonen gespalten, was einem außerordentlich hohen Leitvermögen gleichkommt. Durch die leichte Jonisierbarkeit der Schwefelsäure ist es möglich, die Spaltung des Kupfersulfates in seine Jonen [(Cu) und (SO_4)] in der mit Schwefelsäure versetzten Lösung zurückzudrängen, das Kupfersulfat wird in einer solchen Lösung keinen oder nur sehr geringen Anteil an der Stromleitung im Bad übernehmen, die nun lediglich von der Schwefelsäure bewirkt wird. Die an der Kathode, das ist die eingehängte Ware, sich entladenden Kationen sind dann die Wasserstoff-Jonen der Schwefelsäure, welche Kupfer aus dem Bad glatt abscheiden, was einen sekundären Prozeß vorstellt. So ist es möglich, ein kohärentes, festes Kupfer abzuscheiden, während man aus einer neutralen Kupfersulfatlösung dies nicht erreichen kann. Eine

brauchbare alte Zusammensetzung für ein Kupferplastikbad ist folgende:

Wasser	**1 l**
Kupfersulfat, kristall.	**200 g**
Schwefelsäure (arsenfrei) 66° Bé	**30 g**

Stromdichte	Badspannung bei 15 cm Elektrodenentfernung	Änderung d. Badspannung für je 5 cm Änderung der Elektrodenentfernung
0,50 Ampere	0,70 Volt	0,23 Volt
0,75 "	1,05 "	0,34 "
1,00 "	1,40 "	0,46 "
1,25 "	1,75 "	0,57 "
1,50 "	2,10 "	0,69 "
1,75 "	2,45 "	0,80 "
2,00 "	2,80 "	0,92 "
2,25 "	3,15 "	1,03 "
2,50 "	3,50 "	1,15 "
2,75 "	3,85 "	1,26 "
3,00 "	4,20 "	1,38 "

Badtemperatur	**15—20° C**
Konzentration	**17° Bé**
Spez. Badwiderstand . . .	**0,93 Ω**
Temperaturkoeffizient . .	**0,0112**
Stromausbeute	**100 %**

Bei der Badbereitung achte man auf die Qualität des verwendeten Kupfervitriols, das im Handel sehr verschieden, meist mit Zink, Arsen, namentlich aber mit Eisen mehr oder weniger verunreinigt ist. So gibt es z. B. ein Kupfervitriol für Agrikulturzwecke mit ganz bedeutenden Beimengungen von Eisenvitriol zu sehr billigen Preisen; dem Aussehen nach ist die Beimischung allerdings für den Laien kaum erkenntlich, der Chemiker wird sie aber leicht feststellen können. Zink und Arsen kann man in dem durch Einleiten von Schwefelwasserstoff erhaltenen Niederschlag nachweisen; den Eisengehalt kann sogar der Laie auf die Weise feststellen, daß er etwa 25 g Kupfervitriol mit 50 g Wasser löst, 100 g Salmiakgeist zusetzt und die dadurch tiefblau gewordene Lösung filtriert; bleibt im Filter ein rostbrauner Niederschlag zurück, so ist das Knpfervitriol eisenhaltig. Eine Spur von Eisen ist auch bei dem technisch ganz reinen Kupfervitriol unvermeidlich; es darf jedoch nur eine Spur sein. Nach der soeben erklärten Probe wird man einen kaum bemerkenswerten Rückstand wahrnehmen, der jedoch nicht nachteilig wirkt. (Forts. folgt)

Das Zugabe-Unwesen

Referat von Rudolf Menzel — Berlin, gehalten auf dem Verbandstag in Goslar

(2. Forts.)

Was eine andere Art von Zugabe betrifft, welche wir uns jetzt etwas näher ansehen wollen, sind Annoncen, ganz besonders in dem Wegweiser, herausgegeben in Berlin und Würzburg, wo jungen Mädchen, Angestellten, Beamten usw. in ihrer freien Zeit ein hoher Nebenverdienst in Aussicht gestellt wird, dadurch, daß sie durch Vertrieb gewisser Artikel in ihrem Bekanntenkreise Prämien erhalten. Diese Geschäfte haben auf solche Weise billige Akquisiteure für den Vertrieb ihrer Artikel. Für uns ist dieser Modus jedenfalls etwas Neues, für die betreffenden Geschäfte aber die Ersparung von Geschäftsspesen. Der Ausschuß zur Bekämpfung des unlauteren Wettbewerbes im Edelmetallgewerbe e. V. hat es sich im letzten Jahre angelegen sein lassen, sein Augenmerk ganz besonders auf den Wegweiser zu richten.

Die Waren werden dem sich Meldenden mit dem Hinzufügen übersandt, wenn der dafür erzielte Betrag eingeht, erhält der Betreffende die in Aussicht gestellte Prämie. Erster Fall: 100 Ansichtspostkarten; der Betreffende wird aufgefordert, diese Karten mit 6 Pfg. pro Stück zu vertreiben. Nach Eingang des Betrages erhält er dann eine herrlich vernickelte Herren-Remontoiruhr, welche ich hiermit auf den Tisch des Hauses lege.

Wir haben ferner hier von einer Steglitzer Firma „Omnia" einen ganzen Karton Bijouteriewaren im Betrage von Mk. 5.95. Nach dem Verkauf derselben erhält man entweder eine Herrenuhr oder durch Zuzahlung von 95 Pfg. eine vergoldete Damen-Remontoiruhr als Prämie. Wir haben nicht versäumt, durch unser Bureaufräulein ein derartiges Sortiment kommen zu lassen. Die Beurteilung dieser Ware überlasse ich ebenfalls Ihnen. Es wird aber auch vorkommen, daß unter den Bewerbern solche darunter sind, welche die Waren verkaufen und den Betrag einfach behalten und als bessere Prämie vorziehen. Das sind jedenfalls die Schlaueren.

Alsdann war eine Offerte wegen des Vertriebes von Schallplatten aus Hannover hier eingelaufen. Mit der Erledigung dieser Angelegenheit hatte ich den Kollegen Betz in Hannover betraut; er war auch so liebenswürdig, der dortigen Schutzgemeinschaft für Handel und Gewerbetreibende die Angelegenheit zu unterbreiten. Die Antwort, die er hierauf von dem Betreffenden bekam, war derartig dummdreist, von naiv kann man hier nicht mehr sprechen, daß eine gebührende Antwort am Platze gewesen wäre.

Was die Zugabeartikel betrifft, so ging uns

von dem Kollegen Hoffmann aus Glatz unter Kreuzband ebenfalls eine derartige Zeitung zu. Der Kollege hatte sich gleichzeitig die Zeit genommen, diese ganzen modernen Geschäftstricks unter dem Titel „Sauregurkenzeitgemäße Betrachtungen" in eine humoristische Form zu kleiden; ich glaube, sie Ihnen nicht vorenthalten zu dürfen, sie lautet:

Sauregurkenzeitgemäße Betrachtungen!

Meine hochverehrten Herren Kollegen!

Es gibt nichts Schöneres und Leichteres, nichts Sorgenfreieres und klingenden Gewinn bringendes, als ein Goldwarengeschäft! Sie lachen? Ich glaube gar, Sie wollen widersprechen? Na — dann muß ich Ihnen sagen: „Sie verstehen es eben nicht!" Es wird Ihnen aber sofort bewiesen werden. Sehen Sie, ich bin bis jetzt, genau so wie Sie, im Traum gewandelt, habe ein teures Lager unterhalten, von Zahlungssorgen gar nicht zu reden — auf einmal geht mir ein Licht auf, der Weg zum Reichtum ist geebnet. Und wie einfach! — Durch Zufall kommt mir das volksberatende Blättchen, betitelt „Allgemeiner Wegweiser", in die Hände und schwapp, schon bin ich auf der rechten Fährte. Was brauchen wir noch unser schönes Geld den Grossisten zu geben, ganz unnötig, alles viel einfacher! Nehmen Sie, meine Herren, die Tagesblätter zur Hand, gehen Sie mit Muße die Annoncen durch, Sie sollen mal sehen, was für ein Lager Sie aufbringen ohne jeden Pfennig Geld, alles umsonst und portofrei! Unsere Waren werden überall verschenkt.

Da gibt es:

Zu Büchern, zu Karten,
Zu Sekt, zu Krawatten,
Zu Kognak, zu Bier,
Zu Bildern, Papier,
Zu Zigarr'n, Zigaretten —
Echt goldene Ketten,
Ringe und Uhren
Ganze Fuhren. —
Zu Oats und Kaffee,
Zichorien und Tee,
Palmina, Palmona,
Manoli, Korona,
Vitello, Persil,
Perfekta, Subtil,
Konserven, Essenzen,
Zu Ingredienzen —
Gibt's herrliche, funkelnde Gaben
Für Mädchen und Knaben,
Auch Großen zur Freude,
Bestecks und Geschmeide,
Alles zur Wahl,
's ist ganz egal,
Was liegt auch dabei,
Alles — gratis und frei!

Zum Beweis einige Proben aus dem angeführten Blatte vom 15. Februar 1913.

(Annonce 1 vom Versandhaus „Omnia").

Nicht genug, eine Uhr umsonst, sondern noch viel Geld an der herrlichen Kollektion zu verdienen!

(Annonce 2 von Carl Ohlgart jr., Cöln).

Ansichtskarten braucht jeder, schon die zweite Uhr gratis!

Ad. Böhme, Hannover, übertrifft alles Dagewesene.

(Annonce 3 von Ad. Böhme).

Meine Herren, ich sage ihnen, tanzen werden Sie vor Freude nach den Schallplatten mit den neuesten Tänzen über die geschenkte, goldene Uhrkette!

Sie sehen hiermit, daß von schlechten Zeiten nicht mehr die Rede sein kann, im Gegenteil, wir gehen einer glänzenden Zukunft entgegen. Deshalb schließe ich meine heutige Betrachtung mit einem Hoch auf unser beglücktes Gewerbe! Oxlma.

Was unser Gewerbe ganz besonders schädigt, sind diese hochtrabenden Anpreisungen der zu verschenkenden Waren. Was wird nicht alles unter dem Namen „Doublé" verkauft? Was wird nicht alles unter der Bezeichnung „18 Karat Goldauflage" von gewissenlosen Fabrikanten fabriziert? u. a. m. Dem Publikum wird tatsächlich durch diese Schundware das Schmucktragen verekelt, denn das Publikum ist nicht imstande, im Augenblick einen Unterschied zwischen dem reellen Fachmann und der schwindelhaften Anpreisung derartiger Versandgeschäfte zu machen, da ihnen der Blick dafür fehlt.

Wenn man bedenkt, wie schwer sich eine solche Frau ihr Wirtschaftsgeld zum Teil verdienen muß, oder es vom Manne erhält, wenn sie allen möglichen Plunder, wie Putzpulver, die Suppenpräparate, Margarine usw. kauft, und ihre und der Familie Gesundheit sogar opfert, nur um endlich den letzten Gutschein zu erhalten, um in den Besitz des Geschmeides zu gelangen, dann ist dies doch höchst bedauerlich. Sie träumt schon von der schönen goldenen Halskette, von der Uhr, die sie ihrem Manne zu Weihnachten schenken wird, von dem Ring für die Tochter und anderes mehr, und was erhält die Frau für

ihr schwer erworbenes Geld? Zumeist ganz wertlosen Plunder!

Trotzdem alle diese Gründe in überzeugender Weise bei der letzten Sitzung des bereits genannten Ausschusses der Ältesten der Kaufmannschaften zu Berlin vorgetragen wurden, erfolgte die Abstimmung mit einer nur geringen Majorität.

In welcher Weise auch der Versand von Perlschnüren, die augenblicklich durch die Mode sehr begehrt sind, betrieben wird, zeigt nachstehender Fall:

Von einem Kollegen aus Landsberg a. Warthe empfingen wir ein Sortiment Perlschnüre, welche von der „Marhaba-Compagnie" übersandt worden waren. Wir haben sie selbstverständlich angekauft, um den Kollegen hier in Goslar diese sonderbaren Produkte vor Augen zu führen. Ich kann nur jedem empfehlen, bei dem Bezug derartiger Waren vorsichtig zu sein. Über die Qualität dieser Perlen versage ich mir jede Kritik, um nicht mit der Firma „Marhaba-Compagnie" in Kollision zu geraten. Ich stelle sie gern hier auf den Tisch des Hauses und gebe den Kollegen Gelegenheit, sich von der Qualität und Güte der Ware zu überzeugen. Inwieweit überhaupt der Kampf gegen alles Echte und alles das, was ein Juwelier verkauft, mit allen möglichen und unmöglichen Mitteln in Szene gesetzt wird, beweist der von dem römischen Korrespondenten des Berliner Lokalanzeigers verfaßte Artikel „Perlendämmerung". Ich gestatte mir, Ihnen einiges hierüber zu sagen, setze aber voraus, daß die meisten Kollegen aus den „Mitteilungen des Verbandes" genügend unterrichtet sind. Es gehört hier die Mitarbeit eines jeden Kollegen dazu, um nach dieser Richtung stets Front zu machen, um solche Zeitungsartikel in das richtige Licht zu stellen. Wir versuchen es stets, mit der Redaktion einer solchen Zeitung in Fühlung zu kommen, indem wir sie auf die Unrichtigkeit aufmerksam machen und bitten, bei technischen Fragen Sachverständige unseres Faches vorher zu hören.

(Schluß folgt)

Londoner Silberbericht

(Mitgeteilt von der Filiale der Württ. Vereinsbank in Schwäb. Gmünd)

Schwäb. Gmünd, 17. November. Über die Vorgänge auf dem Silbermarkte während unserer jüngsten Berichtswoche ist nur wenig zu sagen. Das Geschäft war wiederum recht ruhig, es sind auch zurzeit keine Anzeichen vorhanden, die auf eine Belebung des Geschäfts und eine wesentliche Veränderung in der allgemeinen Lage in der nächsten Zeit schließen lassen. Im Einklang mit der apathischen Haltung des Marktes war die Tendenz durchweg nicht fest, und wir schließen heute zu $27^1/_2$ d. für Kasse und Lieferung, den niedrigsten Preisen der Woche, in ruhiger Stimmung.

Die Umsätze beschränkten sich wie letzthin fast ausschließlich auf spekulative Operationen, und zwar vorwiegend Abgaben seitens Indiens und des fernen Ostens, unter deren Druck die Preise sukzessive nachgeben mußten, um nur vorübergehend auf Eindeckungen in der ersten Hälfte der Woche hin einige Widerstandskraft zu zeigen. Überdies war der Markt in dieser Woche infolge sehr großer Zufuhren von Amerika (280000 Pfund Sterling) reichlich mit Material versorgt, dem nur eine mäßige Nachfrage gegenüberstand. — Da heute etwa 100000 Pfund Sterling Silber von hier nach Indien zur Ausfuhr gelangen, weisen die Londoner Bestände mit 1800000 Pfund Sterling eine Zunahme von ca. 200000 Pfund Sterling auf; dagegen melden Schanghai (6130000 Pfund Sterling) und Bombay (165000 Pfund Sterling) eine Abnahme der dortigen Silbervorräte, und besonders an letzterem Platze ist das verfügbare Material so knapp, daß daselbst in den letzten Tagen bis zu $2^3/_4$ Prozent Aufgeld für Kassasilber bezahlt worden ist. Ob indessen die indischen Bazars unter diesen Umständen in der allernächsten Zeit umfangreichere Silberkäufe vornehmen werden, ist in Anbetracht der augenblicklichen finanziellen Schwierigkeiten in Indien schwer zu sagen.

Von San Franzisko sind 130000 Pfund Sterling Silber nach Hongkong abgegangen.

Die Ankünfte von Silber in dieser Woche betrugen

von New-York	280000	Pfund Sterling
von Süd-Amerika	10000	„ „
	290000	Pfund Sterling

während die Ausfuhren

nach Indien	100000	„ „

umfaßten.

Vom Diamantenmarkt

Kongodiamanten. Das Eintreffen der ersten Diamantsendung aus dem belgischen Kongo in Europa hat auf dem Diamantenmarkte eine nicht geringe Beunruhigung hervorgerufen, und mit Spannung erwartet der gesamte Diamanthandel die Nachrichten über die weitere Förderung. Denn, wenn auch bis jetzt nur geringe Mengen zum Verkauf gebracht worden sind, so besteht doch die Gefahr, daß die Produktion in Zukunft einen ähnlichen Umfang annehmen wird wie beispielsweise die südwestafrikanische. Über die Aufnahme, die die ersten Diamanten in Antwerpen gefunden haben, wird folgendes gemeldet: Die Qualität der kürzlich in Antwerpen eingetroffenen 8000 Karat Kongodiamanten ist nicht ganz auf der Höhe der deutsch-südwestafrikanischen Diamanten, obgleich sonst die Ähnlichkeit ziemlich groß ist. Es verlautet, daß die Société „Forestière et Minière du Congo" sich betreffs des Verkaufs ihrer Produktion mit dem Antwerpener Händlersyndikat verständigen wird.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 612. Wer repariert ausgekittete Schalen- und Leuchter-Füße?

Nr. 613. Wer liefert ganz billige Bierzipfel? Es handelt sich um 50 bis 60 Stück. Gefl. Offerten erbittet F. Teichmann, Plauen, Jößnitzer Straße 8.

Nr. 616. Welcher Fabrikant liefert Brillenständer, Messing vernickelt, für den Schreibtisch? Es ist oben eine Scheide, darunter kleiner Stengel mit rundem Fuß.

Nr. 615. Welche Steinschleiferei liefert Steinstücke (Natur und gefärbte), eine Seite geschliffen, in Größen von 3 bis

5 cm, für wissenschaftliche Zwecke? Es kommen nur Halbedelsteine in Frage.

ANTWORTEN:

Nr. 611. Zur Lieferung genannter Ringe empfiehlt sich die Firma Hermann Laux junior, Pforzheim. — Damenringe in Gold-Doublé zum 1 Mark-Verkauf liefern und sind bei Referenz-Aufgabe zu eingehender Offerte gern bereit C. Lieber Söhne, Hanau a. Main.

Betrug, Diebstahl und Einbruch

Der Riesendiebstahl in der Antwerpener Diamantschleiferei. Von den in der Antwerpener Diamantschleiferei geraubten Diamanten im Werte von 250000 Mark ist bis jetzt nach keine Spur aufgefunden, ebenso wenig von den Dieben. Der Wächter, der mit Bindfaden ganz leicht gefesselt und geknebelt worden war, bleibt bei seiner Behauptung, er sei überfallen worden und wisse von nichts. Die Inhaber der Schleiferei beschworen ihn mit Tränen in den Augen, vor dem Untersuchungsrichter die Wahrheit zu sagen, man wolle ihn mit 50000 Frank belohnen. Die Diamanten waren nämlich, wie ein Drahtbericht meldet, nicht versichert, und die Besitzer der Diamantschleiferei, die für die ihnen anvertrauten Waren haften, sind völlig ruiniert.

Walsrode (Hann.) In einem Uhren- und Goldwaren-Geschäft in der Moorstraße wurde ein Diebstahl verübt. Der Besitzer überraschte den Dieb, als er durch den Laden in seine Kammer gehen wollte, wie er von innen das Schaufenster ausräumte, wobei er sich einer Taschenlampe bediente. Der Geschäftsinhaber packte ihn, erhielt jedoch einen Schlag auf den Kopf und der Dieb entfloh und erhielt einen so großen Vorsprung, daß die Verfolger ihn nicht mehr einholen konnten.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Pforzheim. Herr Max Rieth, Inhaber der Fa. Wimmer & Rieth, gibt seine Vermählung mit Frl. Louise Treitz bekannt.

Neuer Direktor der Fachschule für Stahlwaren-Industrie in Solingen

Unser Mitarbeiter Herr Georg Bindhardt, zuletzt Fachlehrer an der Kunstgewerbeschule in Altona, wurde zum Direktor der Solinger Fachschule gewählt. Wir wünschen ihm, daß er in seinem neuen Wirkungskreise volle Befriedigung finden möge und wir sind dessen gewiß, daß auch unter seiner Leitung die Solinger Fachschule, den Zeitströmungen folgend, sich ständig in hervorragender Weise weiter entwickeln wird.

Auszeichnungen

Kaiserswerth. Dem Silberschmied Christian Ladup von hier wurde bei Gelegenheit des 50jährigen Begehens seines Arbeitsjubiläums bei den Vereinigten Silberwarenfabrikanten in Düsseldorf das Allgemeine Ehrenzeichen in Silber verliehen.

Plau i. Mecklbg. Herr Juwelier und Goldschmied Ludwig Düwahl wurde von Sr. Kgl. Hoheit dem Großherzog zum Hoflieferanten ernannt.

Meisterprüfungen

Berlin. Herr Michl Joh. Wilm, Juwelier und Goldschmied, hat seine Meisterprüfung bestanden.

Cüstrin-A. Goldschmied Berthold Meilicke, i. H. Paul Lang, Juwelier und Goldschmied, hat am 8. November d. J. in Frankfurt a. d. O. die Meisterprüfung mit „Gut" bestanden.

Halle a. S. Die Goldschmiede Theodor Broich und Paul Kotte haben ihre Meisterprüfung bestanden.

Idar. Die Achatschleifer Albert Dreher zu Idar und Adolf Purper I zu Nohen haben die Meisterprüfung vor dem zuständigen Ausschuß mit gutem Erfolge bestanden.

Geschäftseröffnungen

Baden-Baden. Herr Rudolf Seiert errichtete Langestraße 39 ein Uhren- und Goldwaren-Geschäft.

Bargteheide. Herr August Köster, Uhrmacher, eröffnete in der ersten Bahnhofstraße eine Gold- und Silberwaren-Handlung.

Lüdenscheid. Herr Emil Rittinghaus eröffnete Kluserstraße 30 ein Uhren-, Gold-, Silberwaren- und Optik-Geschäft.

Nassau. Herr Joseph Wirz eröffnete Lahnstraße 1 ein Uhren-, Gold- und Silberwaren-Geschäft.

Geschäfts- und Firmenveränderungen

Pforzheim. Herr A. Rosenfeld hat das Fabrikations-Geschäft des Herrn Adolf Mohr, Wertweinstraße 20, käuflich erworben und wird es unter der technischen Leitung des Herrn Adolf Mohr im gleichen Lokal unverändert weiter betreiben.

Schwäb. Gmünd. Die Firma Aug. F. Richter, Bijouteriefabrik, teilt nunmehr durch Rundschreiben mit, daß sie den Fabrikationsbetrieb ihrer Filiale in Gmünd ihrem Hamburger Betriebe einverleibt habe und ihn dort in unveränderter Weise fortsetzen werde. Sämtliche Aktiva und Passiva der Gmünder Firma, welche erlischt, werden vom Hamburger Betrieb übernommen.

Vereinsnachrichten

Beuthen (O.-S.) Die hiesige Uhrmacher- und Goldarbeiter-Zwangsinnung hielt ihre 4. Quartalsversammlung ab. Nach Aufnahme von zwei Lehrlingen wurde der Haushaltungsplan auf 277 Mark für das Jahr 1914 festgesetzt. Als Kassenrevisoren wurden die Herren Köppen und Klonn auf drei Jahre wiedergewählt. Nach verschiedenen Mitteilungen und Erledigung interner Angelegenheiten fand die Sitzung ihr Ende.

Freie Vereinigung der Juweliere, Gold- und Silberschmiede u. Graveure Gera-R. und Altenburg. Bericht über die Herbstversammlung am 27. Oktober 1913 in Schmölln. An einer der Versammlung vorausgehenden Vorstandssitzung nahmen die Herren Paul Jahr, Vorsitzender, Otto Homfeld, Schriftführer, Friedr. Neupert, Paul Seiler und Oswald Seiler, teil. Es kam die Tagesordnung der sich anschließenden Mitgliederversammlung zur Vorbesprechung. Ausgiebige Aussprachen fanden statt über den in den Mitteilungen erschienenen Bericht des Verbandstages in Goslar, welchen Kollege Friedr. Neupert als unser Vertreter besucht hat. Die zwischen diesem und dem Vorsitzenden durch den falsch abgefaßten Bericht entstandenen kleinen Mißverständnisse werden vollkommen zur allseitigen Zufriedenheit aufgeklärt und verurteilt, daß der Verband über Erörterungen, die in unseren Sitzungen stattfinden, unnötigerweise falsche Kritik geübt hat. Wir senden unsere Berichte deshalb, um dem Verbandsvorstand Gelegenheit zu geben, Einblick in den behandelten Stoff zu nehmen, den Bericht zum Ausfüllen der Mitteilungen mit verwenden zu können und etwaige Unrichtigkeiten sachlich aufzuklären. Stattgefundene Aussprachen, an denen sich in unseren Sitzungen kleine Goldschmiede beteiligen, unsachlich zu kritisieren und ins Lächerliche zu ziehen, ist nicht im Interesse unseres Standes und jedenfalls nicht geeignet, die Freude am Verbandswesen zu erhöhen. Schluß der Vorstandssitzung $4\frac{1}{2}$ Uhr. — Um 5 Uhr Eröffnung der gutbesuchten Mitgliederversammlung durch den Vorsitzenden. Nach Begrüßung der erschienenen Kollegen wird in nachstehend verzeichnete Tagesordnung eingetreten:

1. Bericht über den Verbandstag in Goslar, 2. Bekanntgabe von Eingängen und Aussprachen darüber, 3. Amtliches Ergebnis einer Anfrage über angebliche Eichpflicht in unserm Gewerbe, 4. Aussprache und etwaige Beschlußfassung über Reparaturen und Verkaufspreise und Taxieren neuer Waren. 5. Desgleichen über Lehrzeit und Lehrlingslöhne, 6. Sonstiges. Zu 1. berichtet Kollege Friedr. Neupert über den Verbandstag, welcher Vortrag beifällig aufgenommen wird, und zwar auch in den Punkten besonders, welche den unsere Innung betreffenden Teil des offiziellen Berichts wahrheitsgemäß richtig stellen. Großes Interesse erweckte die Schilderung des Besuches der Schmelzhütte in Ocker. Der Vorsitzende dankte dem Berichterstatter für seine Mühewaltung. Im Anschluß fand über die Lieferungen von Bestecken zu Preisen, bei welchen unter Berücksichtigung der Spesen kaum ein Nutzen bleibt, und über Lieferungen von Grossisten an Vereine ein lebhafter Meinungsaustausch statt. Sehr interessant war die auf dem Verbandstag gemachte Erkundung, daß gewisse Firmen, die Bestecke zu Schleuderpreisen verkaufen, von den Fabrikanten einen auskömmlichen Rabatt auf die Fassonpreise erhalten sollen, so daß ihr Verdienst sich eher höher stellt als der ehrlicher Geschäftsleute. Man kam zu der Überzeugung, daß es wohl möglich sein könnte, wenn auch zunächst Schwierigkeiten beständen, den Geschäftsleuten, die Bestecke zu unverantwortlich billigen Preisen verkaufen, und den Grossisten, die an Vereine liefern, durch festen Zusammenschluß aller Fabrikanten ihr schädliches Geschäftsgebaren zu erschweren, denn auch diese Geschäftsleute sind schließlich von den Fabrikanten abhängig und die Fabrikanten haben ihren Nutzen auch daran, wenn keine gegenseitigen Preisdrückereien stattfinden, wodurch in vielen Gegenden die Verhältnisse der reellen Geschäftsleute gebessert würden. — Zu 2. wurden von unserem Vorsitzenden die sämtlichen Bücher der Diebenerschen Buchführung vorgelegt und erläutert, wobei er auf die Notwendigkeit einer ordentlichen, klaren Buchführung in unserm Gewerbe hinweist. Ebenso legte Kollege Jahr jedem nahe, seine Schuldigkeit seinen Angehörigen gegenüber zu tun, der Einbruchskasse beizutreten, Versäumnisse in dieser Angelegenheit hätten sich schon oft bitter gerächt. Auch empfiehlt er den Beitritt zur Handwerker-Kranken- und Sterbekasse. Endlich macht der Vorsitzende noch bekannt, daß nächste Ostern eine Lehrlingsarbeiten-Ausstellung in Gera geplant sei und fordert die in Frage kommenden Kollegen auf, ihre Lehrlinge dabei zu beteiligen. — Zu 3. berichtete der Vorsitzende, daß er bekanntlich auf Befragen von zuständiger Stelle an das Großherzogl. Ober-Eichamt in Weimar verwiesen worden sei. Von dort sei die Nachricht geworden, daß man zunächst bei der Kaiserl. Normal Eichungskommission Informationen einholen müsse und dann genauen Bescheid erteilen werde. Am 12. September ging nun in der Angelegenheit folgendes Schreiben zu:

Beschluß.

Nachstehende Abschriften werden gegen Rückgabe der Freien Vereinigung der Juweliere, Gold- und Silberschmiede und Graveure in Gera-Reuß übersandt zur gefl Kenntnis und mit dem Ersuchen um baldgefl Äußerung. Wir selbst stehen auf dem von der Handwerkskammer Weimar eingenommenen Standpunkt, den auch inzwischen das Herzogl. Ministerium eingenommen hat.

Gera-Reuß, den 12. September 1913.

Gemeinsame Handwerkskammer Gera
gez. Frenzel, stellv. Vorsitzender. — F. Völker, Sekretär.

Handwerkskammer für das Großherzogtum Sachsen in Weimar

H. K. Nr. 3655. Weimar, den 31. Juli 1913.

Betrifft Eichpflicht der von Goldschmieden verwandten Wagen und Gewichten.

Es ist im allgemeinen nicht gebräuchlich, bei den Juwelieren nach Gewicht zu verkaufen Nur ganz selten kommen einmal Fälle vor, daß ein Kunde, der eine gewisse Sachkenntnis besitzt, den Juwelier nach dem Gewicht fragt, z. B. bei silbernen Bestecken oder Geraten, wo bei der Preisbemessung verhältnismäßig weniger Arbeit und mehr Gewicht in Frage kommt. Selbst dann aber gibt das Gewicht noch lange nicht einen unbedingten Gradmesser dafür, ob der Gegenstand preiswert ist oder nicht, denn auch hierbei spielt die Arbeit oder Fasson doch noch eine erhebliche Rolle. Bei goldenen Gegenständen ist die Preisbemessung nach Gewicht ebenfalls nicht üblich und selbst bei Brillanten und sonstigen Edelsteinen, bei deren Preisbemessung der Juwelier selbst allerdings die Wage zu Hilfe nimmt, kann das Käuferpublikum solche nicht nach Gewicht kaufen, denn es ist gar nicht in der Lage, das Gewicht des Steines in seiner Fassung nachzuprüfen. Es wird uns von Sachverständigen bestätigt, daß das Publikum beim Kaufe wertvoller Steine sich nicht nach dem Gewicht richtet, um so weniger, als bekanntlich bei Steinen auch verschiedene Qualitäten bestehen. Nur höchst selten käme es einmal vor, daß ein Juwelier einem Kunden das Gewicht des Steines freiwillig mitteile, um diesen zu zeigen, daß der Preis verhältnismäßig billig sei, ein Nachwiegen des Edelsteines ist aber auch dann selbstverständlich nicht möglich, ohne die Fassung zu beschädigen. Der Kauf von Edelsteinen ist eine reine Vertrauenssache.

Nach unserer Ansicht sind daher die von den Goldschmieden und Juwelieren verwandten Wagen und Gewichte nicht eichpflichtig, weil die Wagen nur im inneren Geschäftsbetrieb verwandt werden, der Verkaufspreis aber nach Maß oder Gewicht nicht bestimmt wird. Selbst wenn einmal bei einem Verkauf das Gewicht erwähnt wird, so ist es nicht allein maßgebend zur Bemessung des Verkaufspreises.

Der Vorsitzende gez. R. Alander. — Der Syndikus gez. Stier.

An das
Großherzogl. Sächsische Staatsministerium,
Departement des Inneren, Weimar

Großherzgl. Sächs. Ober-Eichamt.

Weimar, den 18. August 1913.

Betrifft Eichung in Goldschmiedegeschäften.
Hierzu 1 Anlage.

Es ist die Frage bei uns erhoben worden, ob die Wagen und Gewichte der Goldschmiede und Juweliere eichpflichtig seien. Ausdrückliche Bestimmungen darüber gibt es nicht; auch daß die Kaiserl. Normal Eichungskommission auf ergangene Anfrage keine entscheidende Antwort erteilt, sondern darauf hingewiesen, daß im Einzelfalle die Entscheidung darüber den ordentlichen Gerichten zustehen würde. Auf den abschriftlich beigefügten Bericht der Handwerkskammer für das Großherzogtum Sachsen hat sich das Großherzogl. Staatsministerium dahin geäußert, daß die erwähnten Geräte nicht eichpflichtig erscheinen, da sie nur im inneren Geschäftsbetrieb verwendet werden. Ob diese Auffassung auch für die Verhältnisse des Fürstentum Reuß j. L. gelten sollen,

sei hiermit geneigter Entschließung des Fürstl. Ministeriums anheimgegeben. gez. Werncke.

An das
Fürstl. Ministerium, Abteilung für das Innere in Gera-Reuß.

U. R. — 1 Anlage. —

An die gemeinsame Handwerkskammer, hier
zum Bericht, ob die in der Anlage enthaltenen Ausführungen der Handwerkskammer zu Weimar auch für das diesseitige Staatsgebiet zutreffen.

Gera-Reuß, den 21. August 1913.

Fürstl. Ministerium, Abteilung für das Innere.
gez. Kratzsch.

Es erübrigt sich demnach für uns, noch ein Wort über die Wichtigkeit des Nacheichens unserer Wagen und Gewichte zu verlieren. — Zu 4. wird ausführlich erörtert, Reparaturen nicht unter Preis zu verabfolgen und wird der Vorsitzende beauftragt, eine Mindestpreisliste für regelmäßig vorkommende Reparaturen aufzustellen und in der nächsten Versammlung zur Vorlage zu bringen. Auch bei der Besprechung von Verkaufspreisen wurde vom Vorsitzenden darauf aufmerksam gemacht, daß vorkommende Behauptungen des kaufenden Publikums, dieser oder jener Kollege sei billiger, nur vorgebracht würden, um billigere Preise zu erzielen und daß es durchaus verkehrt sei, sich von solchen Drohungen ins Bockshorn jagen zu lassen. Betreffs des Taxierens von Waren, das oft nicht zu umgehen sei, wird vom Kollegen Homfeld empfohlen, sich nicht auf einen feststehenden Preis zu versteifen, sondern den Betrag mit einem gewissen Spielraum bis zu einem höheren Betrag anzugeben. Man kann diese Abgabe von Taxen immer damit begründen, daß das Gewicht der Steine in den Fassungen nicht genau taxiert werden könne. Bei schlechtem Material von Steinen und Metall oder Arbeit halten wir es aber für unsere Pflicht, dieses dem Kunden ausdrücklich zu erklären. — Zu 5. wird wegen vorgerückter Zeit beantragt und beschlossen, diese Angelegenheit bis zur nächsten Versammlung zurückzustellen oder es soll für die Geraer Kollegen, die zu dieser Sache hauptsächlich in Frage kommen, eine besondere Sitzung anberaumt werden. — Zu 6. wird beantragt und einstimmig angenommen, beim Verbande dahin vorstellig zu werden, daß ganz entschiedene Schritte gegen die Fabrikanten und Grossisten unternommen werden, die den Aufkäufern von Lombardgeschäften Zutritt gewähren und ihre Waren an diese zu Preisen verramschen, wo kaum Metall und Stein wert bezahlt wird. Diese Fabrikanten und Grossisten könnten der ganzen Branche das Opfer bringen, wenn überhaupt von einem Opfer die Rede sein kann, solche Waren, die sie für unverkäuflich halten, auf ihren Reisen den Juwelieren als ausgemustert anzubieten und den Rest in den Tiegel zu stecken. Dann stehen sich die Herren immer noch besser, als wenn sie die Waren in Massen verramschen, woran die Lombardgeschäfte ihre größte Stütze haben und deren Existenz dadurch erst möglich wird. Der indirekte Schaden der Fabrikanten und Grossisten ist ein größerer als diese im entferntesten ahnen. Die meisten Kollegen werden aus Erfahrung wissen, daß namentlich der hohe Adel zur Kundschaft solcher Lombardgeschäfte gehört und von diesen bei anderer Kundschaft als Renommierkunden namhaft gemacht wird und so dann sehr bedeutende Umsätze in unsern Artikeln erzielt werden. Uns Juwelieren gehen solche Geschäfte verloren und indirekt ebenso den Fabrikanten, die an den Sachen, die sie uns liefern, ihren guten Nutzen haben. Die Fabrikanten und die Grossisten, die ihre Waren an Lombardgeschäfte verramschen, müßten namhaft gemacht und durch Übergehen bei Erteilung von Aufträgen zur Besinnung gebracht werden. Schließlich wurden noch das Zugabewesen der Cigarettenfabriken und -Geschäfte einer Besprechung unterzogen. Wegen dieses Übelstandes lohnte es sich für den Verbandsvorstand wohl der Mühe, bei der Regierung vorstellig zu werden, denn es liegt sogar der Verdacht nahe, daß Cigarettengeschäfte Uhren, Löffel u. dergl. auch unter der Hand verkaufen. Nachdem das Protokoll dieser Sitzung verlesen und genehmigt war, schloß der Vorsitzende mit Worten des Dankes für Mitarbeit und bezeugtes Interesse die Versammlung abends $8^{1}/_{2}$ Uhr. O. Homfeld, Schriftführer.

Elberfeld. Der Gold-, Silberschmiede- und Graveur-Gehilfenverein Wuppertal veranstaltete am Samstag, den 8. November, im Festsaale des „Deutschen Kaiser" sein erstes Stiftungsfest, bestehend in Konzert, Vorträgen und Festball. Der Vergnügungsausschuß hat keine Arbeit und Mühe gescheut, um den Mitgliedern und werten Gästen einen recht genußreichen Abend zu bieten. Unter den Klängen einer guten Kapelle begann die Feier. Hierauf hielt der erste Vorsitzende eine schwungvolle Begrüßungsansprache, in der er die Ziele und den Zweck des Vereins betonte, für das Erscheinen der zahlreichen Gäste dankte und im Namen des Vereins zugleich auf die nächste Veranstaltung hinwies. Diese soll im Rahmen eines bunten Abends stattfinden, und zwar am 17. Januar 1914 im Allgemeinen Bildungsverein. Ferner wies er im Rückblick auf die verschiedenen Veranstaltungen im verflossenen Jahre hin, verlas die dem Verein gesandten Glückwunschtelegramme der Brudervereine von Breslau, Dresden, Leipzig, Nürnberg und Zittau, welche von den Kollegen freudig aufgenommen wurden. Der Prolog wurde von Fräulein Maria Pattberg in glänzender Weise vorgetragen. Allgemeinen Beifall fanden verschiedene Gesangsvorträge von Mary Sylhausen vom Stadttheater in Barmen, welche durch gütiges Mitwirken das Fest verschönern half. Fräulein Sylhausen erwies sich bei ihren Vorträgen mit ihrer gutgeschulten Stimme als eine ziemlich konzertreife Anfängerin und wir wünschen zu ihrer ferneren Laufbahn guten Erfolg. Mit lebhaftem Interesse wurde ein Zwiegespräch „Goldschmied und Uhrmacher" verfolgt, gesprochen von Fräulein Martha Liersch und Fräulein Berty Fleckenstein. Mit seinen humoristischen Vorträgen jeder Art hielt Herr Fritz Späthe sämtliche Festteilnehmer in der heitersten Stimmung. Ein flotter Festball, eröffnet durch eine Polonaise, hielt die Gäste bis zur frühen Morgenstunde zusammen. Eine sehr starke Beteiligung zeigte auch der Katerbummel am Sonntag Nachmittag, so daß man das reservierte Gesellschaftszimmer auf der Friedenshöhe mit dem großen Saale vertauschen mußte. Die Nachfeier versetzte die Kollegen nochmals in recht fidele Stimmung und sorgte so für einen guten Schluß des Festes. Wir sind gewiß, daß sämtliche Festteilnehmer noch lange an die genußreichen Stunden unseres ersten Stiftungsfestes zurückdenken.

I. A. des Vorstandes: O. Pohlhaus, Schriftf.

Geschäftsverkehr

(Für Mitteilungen unter dieser Rubrik übernimmt die Schriftleitung keine Verantwortung)

Die Firma Otto Edelmann in Pforzheim bringt gegenwärtig ihren neuesten Katalog über Porträtschmuck in Semi-Emaille usw. zum Versand. Derselbe enthält eine ganz große Auswahl von Abbildungen in Broschen, Anhängern, Nadeln sowie Medaillons. Der Katalog ist sehr gediegen ausgestattet und geeignet, als Vorlage für die Kundschaft zu dienen. Die Betriebsräume befinden sich in Pforzheim, Zerrennerstraße 12 (Telephon 2179).

Unter dem Zeichen der Weltsprache Esperanto

(4. Forts.)

Übersetzung zur ersten Aufgabe.

Abend, abends, Antwort, antworten, erinnern, erinnerlich, Tier, tierisch, tierisch(er Weise), der Garten, der gute Grossvater, aus dem Hause, der schöne Hut, grosses und schönes Zimmer, singen, Gesang, Leben, leben, Schlaf, schlafen, Mund, mündlich, ohne Arbeit, mit dem Sohne, sehr reich, zu jung.

Oranĝo, pomo, la bona pomo, la granda domo, la fiera najbaro kaj la afabla infano, mi kaj vi, tro akvo, la bona memoro, la bela arbo kaj la pura akvo, legi kaj skribi, vivi pie, iri piede, kuri iri kaj ankaŭ sidi, sur la nubo, apud la domo, li, ŝi ankaŭ la filo.

Übersetzung zur zweiten Aufgabe.

Mi vidas, vi kantas, li parolas, ŝi kuras, ni iras, vi aŭdas, ili sidas, oni skribas.

Ich lebe, du lachst, er schläft, sie fährt, wir warten, ihr plaudert, sie lesen.

Der Sohn ist stolz, die Tochter lief schnell, sie spricht mit der Grossmutter, er singt klar, das Wasser ist rein, gehe zu Fuss, siehe das treue Tier, er und sie mit dem Grossvater sind im Zimmer, lese die freundliche Antwort, auf dem Berge sind Bäume, arbeite ohne zu sprechen, der Grossvater ging fort, die Tante und der Onkel sind reizend.

Übersetzung zur dritten Aufgabe.

Mia frato skribis. Mi vidis tre belan bildon. Mia najbaro nun ne povas kuri, ĉar li havas dikan piedon. Sed mi ne havas tempon. Mi atendus la nevon, sed li ne venos. Demandu, ĉu la fratino venos? Mi atendas mian fratinon kaj mian nevinon, ambaŭ venos. Mi akiris domon. Ni amas nin fratine. La tre bela birdo kantas. La birdo kantas tre bele. La bona infano parolas. La infano parolas bone.

Übersetzung zur vierten Aufgabe.

Kiam venos la amiko? (Kiam la amiko venos?) Tiu ĉi knabo estas mia filo. Tiu blua floro estas tre bela. Kial vi nun kuras? Ĉar mi ne havas tempon. Li rekomendas sin. Mia avino atendas sian najbaron. Sur la tablo kuŝas libroj, bildoj kaj floroj. Mi aŭskultas la kanton de la fratino. Mi neniam ŝanĝas. Mi ion ricevos. Kiu venas? Venas iu besto el la akvo. Kies amiko li estas? Kia kato? Kiel skribas la infano? Mi esperas tre bone. Kiu ajn kanton vi kantas.

Was für ein Freund wartet? Wo sind deine Eltern? Warum fragst du? Jener Knabe ist aufrichtig. Sie sind auf jede Weise gut. Sie hofft aus irgend einem Grunde. Man sagt. Ich sah es. Man lachte, weil sie sang. Jene Tiere laufen schnell. Was liest du? Antworte schriftlich. Die Katze hat grüne Augen. Wann erscheint das Buch? (Wann wird das Buch erscheinen?) Er hat die Kinder angegriffen (angefallen). Begleite jene Knaben. Dieser Weg ist schön. Jene Nachbarn sind meine guten Freunde. Dein Körper ist dick. Komme in den schönen Garten. Frage Robert, ob er bald kommen wird, weil ich nicht warten werde (denn ich werde nicht warten).

Das Zahlwort.

Die Grundzahlen sind: 1 = unu, 2 = du, 3 = tri, 4 = kvar, 5 = kvin, 6 = ses, 7 = sep, 8 = ok, 9 = naŭ, 10 = dek, 11 = dekunu, 15 = dekkvin *(die Einer werden an die Zehner angehängt).* 20 = dudek, 50 = kvindek *(die Zehner werden an die Einer angehängt).* 100 = cent, 1000 = mil, Million = miliono, Milliarde = miliardo. Die zusammengesetzten Zahlen 11—20, ebenso 30, 40 usw. bis 90 und die Hunderter wie auch Tausender werden verbunden. Hingegen 25 = dudek kvin, 88 = okdek ok, 105 = cent kvin, 222 = ducent dudek du, 2210 = du mil ducent dek, werden nicht in Zusammenhang geschrieben.

Die Grundzahlwörter können nicht dekliniert werden, nur von unu wird unuj = die einen gebildet; unun zu brauchen wird nicht empfohlen.

Aus den Grundzahlen werden durch Anhängung eines **o** Hauptwörter gebildet, z. B. la unu**o** = der Einer, die Eins, la tri**o**j = die Drei, dek**o** = ein Zehner, la cent**o** = der Hunderter, dekdu**o** = Dutzend, sesdek**o** = Schock.

Durch Anhängung eines **a** werden die Ordnungszahlen gebildet. Unu**a** = erster, la tri**a** = der dritte, la dek**a** tago = der zehnte Tag. Die Ordnungszahlen als Umstandswörter bildet man durch Anhängung des **e**, z. B. unu**e** = erstens, dek**e** = zehntens usw.

Die Bruchzahlen bildet man aus den Grundzahlen durch die Anhängesilbe **„on"**, und nimmt je nach seiner Verwendung als Haupt-, Eigenschafts- oder Umstandswort die Endung **o**, **a** oder **e** an. Du = 2, du**ono** = $^{1}/_{2}$, Hälfte, du**ona** = halber, halbe, halbes, duona pano = halbes Brot, duone = zur Hälfte, kvarono = Viertel, centono = Hundertstel, du kvaro**noj** = $^{2}/_{4}$.

Die Vervielfältigungszahlen werden gebildet durch Anhängung der Silbe **„obl"** und erhalten gleichfalls je nach deren Verwendung die Endungen **o, a, e;** z. B. la tri**oblo** = das Dreifache, la dek**oblo** = das Zehnfache, la cent**oblo** = das Hundertfache, tri**obla** pago = dreifache Bezahlung, tri**oble** = dreifach. Mi pagis du**oble** = ich bezahlte doppelt (zweifach).

Sammelzahlwörter bildet man durch die Anhängesilbe **„op"**, gleichfalls mit den Endungen **o, a, e;** z. B. triope = zu dreien, dekope = zu zehn usw.

Verteilungszahlen bildet man durch Vorsetzen des Wörtchens **„po"**, welches dem deutschen „je" entspricht. Po tri = je drei, po dek = je zehn, po

sesoble = je sechsfach, po 2 markoj = je 2 Mark. (Po hat wie die Verhältniswörter den Nominativ nach sich.) Bei Zeitangaben wird das deutsche „am" „um" durch **„je"** gegeben oder statt dieses Verhältniswortes der Akkusativ angewendet: Venu je la oka (horo), venu la okan. Das Verhältniswort **„de"** wird der Deutlichkeit halber vor einer Monatsbezeichnung eingeschoben; z. B. La deksesan de marto (nicht marto**n**) = der 16. März, oder **je** la deksesa de marto. Ernesto estis naskita la duan de februaro mil naŭcent naŭdek ses = Ernst wurde geboren am 2. Februar 1996. Mi forvo jaĝos je la kvara (horo) = Ich werde um vier Uhr verreisen.

Der Akkusativ.

Der Akkusativ wird nicht nur auf die Frage wen oder was angewendet, sondern auch bei Angabe der Richtung, des Datums, Masses, Preises und Gewichtes sowie der Dauer einer Handlung; z. B. Mi amas la Karajn infanojn = Ich liebe die teueren Kinder. Belan ĉapelon = Einen schönen Hut. Mi vojaĝas Berlinon = Ich reise nach Berlin. La birdo flugas en la ĉambron = Der Vogel fliegt in das Zimmer (hinein). Kien vi iras? = Wohin gehst du? Mi iras tien = Ich gehe dorthin. Munĥeno la dekokan de Majo = München den 18. Mai. La ponto estas longa cent metrojn = Die Brücke ist 100 Meter lang. La floroj kostas kvindek pfenigojn = Die Blumen kosten 50 Pfennige. Tiu skribmaŝino pezas dudek funtojn = Jene Schreibmaschine wiegt zwanzig Pfund. Ŝi restas (restadas) kvar semajnon en Pariso = Sie bleibt vier Wochen in Paris.

Fünfte Übersetzungs-Aufgabe.

Unu kaj unu estas (auch faras = machen) du. Tri kaj dek estas dek tri. Dudek kvin kaj dudek ses estas kvindek unu. Dek estas (la) duono de dudek. Kvin estas (la) triono de dek vin. Kvaroble ok estas tridek du. Unu tago estas la trideka aŭ la tridek unua parto de unu monato. Unu jaro konsistas (besteht) el tricent sesdek kvin tagoj. Aĉetu ses pomojn je po dek pfenigoj kaj tridek ovojn je po ses pfenigoj. Ni iru duope aĉeti la panon. Ĝi aperis duoble La kvarobla tempo. La novembro estas la dekunua monato de jaro. En la sesdekaj jaroj de la deknaŭa jarcento. Kiom estas (faras) tridek kaj sesdek nau?

4 und 5 sind neun. 18 und 43 sind 61. Der zweite Tage im Monat. Der Mai ist der fünfte Monat im Jahr. Ich sehe es schon vierfach. Ich bezahle nur 10 Pfennig per Stück. Dreifache Zeit Sie singen zu vieren, essen zu dreien und spielen immer zu zweien. Zweimal $^3/_4$ sind $1^1/_2$. Wieviel sind 15 und 32? 15 und 32 sind 47. Ich habe 18 Mark, mein Bruder das Doppelte und meine Schwester das Dreifache; wieviel ist das? Das Doppelte von 18 ist 36, das Dreifache ist 54, das Doppelte von 54 ist 108.

Anmerkung: Die Übersetzung der Zahlen ist in Worten auszudrücken.

(Forts. folgt)

Unterhaltungsbeilage für die Goldschmiedsfrau

Herbst.

Skizze von Alfred Manns-Bremen.

Aus dem Neckargarten des Professors Eberhard Dorn tönte das Lachen und Plaudern herbstfroher Menschen. Allen war es bekannt, daß das heutige Fest einen ganz besonders freudigen Abschluß finden sollte, was die angeregte Stimmung noch bedeutend erhöhte.

Dorn, der berühmte Chirurg, war ein Mann anfangs der vierziger Jahre. In seinen klugen, sonst so nachdenklich sinnenden Augen lag heute ein warmer Glanz, wie ihn nur jenes Glück hervorbringen kann, das gerade vor Toresschluß doch noch eintrifft und das bereits entsagende Herz eines reifen Menschen mit stiller warmer Seligkeit füllt.

„Ja, Onkel, ich weiß", sagte Hans Dorn, der frischgebackene Doktor und Brudersohn des Professors, „ich bin ja nicht blind gewesen, und ich freue mich über dein Glück."

„Ich danke dir, mein Junge", lächelte der Aeltere. „Aber hör' mal, das Examen hat dich doch ziemlich angestrengt. Du siehst blaß aus. Wie wär's, wenn du ein paar Monate verreistest, einerlei wohin?"

„Ich glaube auch, Onkel, es ist das beste, ich hatte es mir ebenfalls vorgenommen. Und dann habe ich hier eine Antwort des Professors Larsen in Smyrna, der mich als Assistent nehmen will, und — Onkel — ich möchte gern den Orient kennen lernen."

„Hm", meinte der Professor zögernd, und viel Liebe sowie ein klein wenig Enttäuschung lag in seinem Ton. „Ich hatte es mir eigentlich recht hübsch gedacht, dich neben mir in der Klinik zu haben, aber Larsen kann was, und schließlich ist's gut, wenn man sich in möglichst jungen Jahren tüchtig umtut. Doch darüber sprechen wir noch, und jetzt entschuldigst du mich wohl."

Der Professor nickte dem Neffen freundlich zu und ging mit einer bei ihm ungewohnten Hast auf ein junges Mädchen zu, das den beiden entgegenkam.

Hans Dorn sah ihm mit einem sonderbaren Blicke nach.

„Viel, viel kann man füreinander tun — —"

Da klopfte ihm sein Freund Kurt List auf die Schulter.

„Mensch, das war heute eine Leistung, ich bin gewaltig stolz, das kann ich dir sagen. Du brauchst dir auf dein lumpiges summa cum laude nichts einzubilden, Kunststück bei einem, der so viel weiß und so gebüffelt hat. Aber da sieh mich an, ich fühle mich in dieser Beziehung vollständig unschuldig, und doch haben die Herren von meinen Kenntnissen behauptet, sie genügen; soll ich da nicht einen gewaltigen Respekt vor mir selbst bekommen? Aber was starrst du denn so verloren in die Weltgeschichte hinein?"

Hans lächelte und nahm den Arm seines Studienfreundes.

„Ich dachte darüber nach, daß die meisten Menschen glauben, der Arzt könne kein weiches Gemüt haben. Sieh' mal den da an", er deutete auf den Professor. „Wie er mir Vater und Freund gewesen ist, weißt du; er hat seinem Bruder das Versprechen mit dem Herzen gegeben. Und dann die vielen Tausende, denen er nicht nur als Arzt, auch als Mensch geholfen hat. Wie viele haben's ihm gedankt? Die Liesel Rehbach dort an seinem Arm, die ist eine von den wenigen. Ihre Mutter war eine arme Patientin des Onkels, die in ihrer Todesnot den wildfremden Mann bat, sich ihres Töchterchens anzunehmen. Und wie hat er's getan. Nun, na du weißt ja, nun dankt sie's ihm, und ich —"

„Was denn?"

„Nichts."

Kurt List schüttelte verwundert den Kopf.

„Ich will dir was sagen, Hans, das Examen hat dich etwas verwirrt gemacht. Uebrigens, was darin für ein besonderer Dank liegt, wenn ein Mädel den Mann heiratet, den's gern hat, das weiß ich nicht."

Hans Dorn schwieg eine Weile. „Ja, du hast recht, alter Freund, ich will auch schon die nächsten Tage fort, mir ein wenig Gletscherwind um die Ohren wehen lassen."

Der Professor hatte Liesel Rehbach an das Ufer geführt — die Gäste befanden sich in der Nähe des Hauses.

Es war Abend geworden, und das alte Schloß erstrahlte in Lichterglanz, als ob Ott Heinrich seinen Freunden ein großes Fest gäbe. Die Wogen des Neckar sangen ihre jahrtausendalte Melodie.

„Liesel", sagte Eberhard Dorn und ergriff des Mädchens Hand. „Hast du dir's auch ganz richtig überlegt? Ich kann ja nicht leugnen, es würde mir sehr, sehr hart sein, wenn alles nur ein Traum gewesen wäre. Wenn ein Mann in meinem Alter von innen heraus mit heißfreudiger Gewißheit seine ureigenste Bestimmung entdeckt, dann ist das meist nicht oberflächlich. Und dennoch, Liesel, ich bin doppelt so alt wie du; ich muß dir's nochmal vorhalten, ich bin wohl sehr egoistisch —"

„Du egoistisch" — unterbrach ihn das Mädchen schnell. „Du scherzest. Verjage die trüben Gedanken, froh sollst du sein, und wenn du es immer noch einmal hören willst: Gern, von Herzen gern will ich die Deine werden und versuchen, dir das Glück zu bringen, das du tausendfach verdienst."

Da küßte er sie auf die Stirn, legte ihren Arm in den seinen und zog sie mit fort zur Gesellschaft.

„Um zehn Uhr sagen wir's ihnen", flüsterte er und suchte ihre Augen.

Sie bemerkte es nicht. „Ja", antwortete sie und sah zu Boden. —

Die junge Welt befand sich in den Weinspalieren, die von zahlreichen Lampions erleuchtet waren. Die jungen Damen standen auf Stühlen und Leitern und pflückten die reifen Trauben, während die Herren die Sicherheit der schönen Pflückerinnen überwachten und die Früchte in Empfang nahmen.

Es war ein wunderhübsches Bild. (Forts. folgt)

34. JAHRGANG DIE GOLDSCHMIEDEKUNST NUMMER 49

Ohne Genehmigung der Schriftleitung ist jeder Nachdruck verboten.

Leipzig, den 6. Dezember 1913

Was ist unter einer gefälschten Perle zu verstehen?

Das Pariser Syndikat hat in einem eigenartigen Falle die Entscheidung der Gerichte angerufen. Es handelt sich, wie nun schon allgemein bekannt, um eine wertvolle Perle, die durch, wie es heißt, elektrische Behandlung, nach einigen, bedeutend verbessert, nach anderen, verdorben und nach noch anderen, gefälscht worden sein soll. Es herrscht deshalb augenblicklich eine vollkommene Begriffsverwirrung über den Sinn der Worte: — Fälschung, Abschabung, Betrügerei und Verbesserung — in ihrer Anwendung auf edle Perlen.

Herr Raphael Dubois, Direktor der biologischen Untersuchungsstation in Tamaris-sur Mer und Professor an der Universität Lyon, befaßt sich nun in einem längeren, im Exelsior erschienenen Artikel mit dieser Frage. Professor Dubois hat der Perle ein dreizehnjähriges, streng wissenschaftliches Studium gewidmet, darf also als erster Sachverständiger gelten. Der Artikel lautet in deutscher Übertragung wie folgt:

Da die Perle als Naturprodukt anzusprechen ist, so könnte man behaupten, daß eine Fälschung in allem zu erblicken sei, was sie dieser Eigenschaft entkleidet, da eine bearbeitete Perle aufgehört hat, natürlich zu sein und man aus einem Naturerzeugnis ein industrielles, künstliches gemacht hat. Ein derartiges Urteil schösse über das Ziel hinaus. Wenn die Perle aus der Hülle entfernt ist, welche das Milieu, indem sie entstanden ist und sich entwickelt hat, darstellt, so nimmt sie im allgemeinen Teilchen des Epithels der Innenwand und etwas Schleim mit sich, welche nach erfolgter Vertrocknung den Glanz der Perle verändern und herabsetzen. Um die volle Schönheit, den höchsten Glanz und Orient der Perle zu entwickeln, muß man sie von diesen anhaftenden Unreinheiten befreien, was durch eine Art von Polieren mittelst eines Spezialproduktes, dem sogenannten „Wiener Pulver“, geschieht. Dieses Pulver dringt in die Substanz der Perle nicht ein, sondern wirkt rein oberflächlich.

In anderen, gegenteiligen Fällen aber greift man entweder die Oberflächen-Schichten selbst an, sei es zum Zwecke der Auffrischung sogenannter „gestorbener“ Perlen, sei es, um an noch unveränderten Perlen, tiefere Schichten besserer Qualität bloßzulegen.

Gestorbene Perlen sind solche Exemplare, welche nach mehr oder weniger langer Zeit ihren Glanz und Orient, die ihren Wert ausmachen, auf einmal verlieren. Ihre Oberfläche bedeckt sich mit mikroskopischen Rissen und Sprüngen, und in einem oft recht kurzen Zeitraum kann ein Schmuck, der ein Vermögen kostete, seinen Wert vollkommen verlieren.

Man hat für dieses Sterben der Perlen verschiedene Ursachen angenommen, die Transpiration, die Wärme usw.

Viele Perlen sterben fataler Weise, wenn sie ihrem natürlichen Milieu entrissen werden, so z. B. die der gemeinen Auster und der Mießmuschel. Sie werden schnell trübe, milchig und erinnern dann an den Augenkörper gekochter Fische. Dies liegt daran, daß alle Perlen Wasser enthalten, welches durch die ihr Skelett bildende organische Substanz zurückgehalten wird. Dieses Wasser kann sich unter gewissen Einflüssen verflüchtigen und die Perle „stirbt“. Diese Bemerkungen sind, wie man weiter sehen wird, dem uns beschäftigenden Gegenstande keineswegs fremd. Man hat mit vielen Mitteln versucht, die „tote“ Perle wieder zu beleben. Führen geschickte,

sachverständige Hände den Eingriff aus, so kann man sehr schöne Resultate erhalten, denn man kann unter den veränderten Schichten andere, schön gebliebene, finden.

Die intime Struktur der Perle ist heute wohlbekannt. Schon Réaumur hat sie mit derjenigen einer Zwiebel verglichen, die konzentrische Lagen bildet; das ist ein ziemlich genauer, aber auch sehr plumper Vergleich. Die Perle besitzt „in Wirklichkeit" ein sehr kompliziertes Gerüst, ein Gerüst von äußerst zarter Architektur, aber außerordentlich widerstandsfähig, das aus einer dem Horn analogen Materie, dem Konchyolin, gebildet ist. Der kohlensaure Kalk, welcher die Mineralmasse darstellt, füllt nur die Zwischenräume dieses Gerüstes, und die hauptsächlichsten Eigenschaften der Widerstandskraft, Farbe, des Lichtspiels und Orients sind hauptsächlich an diejenigen des Gerüstes gebunden.

In der Geschichte löste Cleopatra eine Perle in Weinessig auf und trank sie auf das Wohl des Antonius; aber dieser Bericht gehört in das Reich der Fabel. Eine Perle kann durch Essig leicht ihres Glanzes verlustig gehen, aber nicht durch ihn aufgelöst werden, und zwar wegen des Skelettes. Aus diesem Grunde sind mechanische, nicht aber chemische Abschabung oder Abschälung in gewissen Fällen mit Erfolg praktisch ausführbar.

Sollte aber nicht allein der Umstand, daß man eine gestorbene und durch Abschälung restaurierte Perle zum Verkauf stellt, eine Fälschung bedeuten? Nach unserer Meinung müßte der Käufer darüber aufgeklärt werden. Tatsächlich kann sich die Empfänglichkeit, welche die oberen Schichten zum Absterben brachte, in den unteren wiederfinden, welche, geschützt von den anderen, seither den äußeren Einflüssen widerstanden.

Die Gefahr eines Rückfalles mag geringer sein, wenn es sich um eine noch nicht abgestorbene Perle handelt, deren Oberflächen-Schichten man entfernte, weil ihnen Mängel anhafteten, z. B. eine den Verkauf schädigende Färbung. Aber in diesem Falle ist nicht bewiesen, daß die tieferen Schichten unter dem Einflusse des Lichtes auch so weiß bleiben werden, wie sie es als tiefere Schichten waren, oder sich nicht auch später entfärben. Ich habe nach zahlreichen Erfahrungen die Einwirkung des Lichtes auf die Produktion des Pigmentes gezeigt, und wer weiß außerdem nicht, wie rasch sich die der Sonne direkt ausgesetzte Haut, welche ein leichter Schleier schon schützen kann, braun färbt? Endlich muß man auch die Wirkung des Sauerstoffes der Luft auf die freigelegten Schichten mit in Rechnung ziehen. Mir scheint, daß auch in diesem Falle der Käufer vorbereitet werden muß.

Endlich scheint aus den verschiedenen Artikeln hervorzugehen, daß die beanstandete Bearbeitung einer amerikanischen Süßwasserperle das Ansehen einer schönen Seeperle gegeben hat. Im allgemeinen ist der Wert dieser beiden Sorten weit davon entfernt, sich zu gleichen. Wie in allen anderen analogen Fällen sollte es doch wohl auch hier am Platze sein, über die Natur der verkauften oder zu verkaufenden Ware Rechenschaft zu geben.

In dem uns vorliegenden Falle verwickelt sich die Frage jedoch noch mehr. Hat man nur eine einfache mechanische Abschabung vorgenommen ohne andere physische oder chemische Manipulationen? Das ist nicht wahrscheinlich. Man hat von elektrischer Autoclave gesprochen, von ultra-violetten Strahlen. Nachdem, was schon oben gesagt wurde, setzt die Anwendung von Wärme das Leben der Perle der Gefahr aus, da sie die Wasserverdunstung erleichtert. Was aber die ultra-violetten Strahlen angeht, so halte ich sie noch für viel gefährlicher, da sie die organische Substanz des Skelettes selbst angreifen, dem die Perle, wie schon erklärt, ihre hauptsächlichsten Eigenschaften und Solidität schuldet. Schon vor einigen Jahren brachte mich ein erster Pariser Perlenhändler, der die Liebenswürdigkeit hatte, mich bei meinen Forschungen über die Perle zu unterstützen, mit einem Hindu in Verbindung, welcher behauptete, daß er ein Mittel zur Entfärbung mißfarbiger Perlen besitze. Ich erinnere mich weder des Namens noch des Äußeren der in Rede stehenden Person; er sagte, im Gegensatz zu dem, was andere sagen, daß der Schweiß gewisser Personen die Perlen entfärbe; er befragte mich besonders über die Natur der Säuren der Transpiration. Mein Empfinden war, daß der Hindu ein chemisches Mittel zur Entfärbung der Perlen suchte. Im Laufe der Unterhaltung, die in Gegenwart des Herrn D. stattfand, stellte ich die Hypothese auf, daß es rationeller und vielleicht weniger gefährlich sei, zu physischen Kräften, ultra-violetten Strahlen, X-Strahlen, Radium, Elektrizität usw. Zuflucht zu nehmen. Ich habe den Hindu nicht wieder gesehen, aber Herr D. fragte mich, ob ich nicht einige persönliche Versuche machen könnte. Da ich Herrn D. für seine Beihilfe bei meinen Forschungen verpflichtet war, so nahm ich an. Er hat mir dann eine gewisse Anzahl kleiner, verfärbter Perlen übergeben. Ich habe ganz freiwillig und zu rein wissenschaftlichem Zweck zahlreiche Prüfungen gemacht, deren Resultat ich Herrn D. übermittelte und deren Details zum Teil

später in meinem Werke über die Perlen und das Perlmutter veröffentlicht wurden.

Nach allen diesen Erfahrungen ist mir die Überzeugung geblieben, daß in allen Fällen die Verbesserung null oder einzig momentan war, und daß alle physisch oder chemisch wirkenden Kräfte, wenn sie ein positives Resultat ergeben, auf die Widerstandskraft, die Dauerhaftigkeit, die Solidität, also auf das, was man das Leben der Perle nennt, schädigend wirken. Sollte die beanstandete Perle, um die Wirkung ähnlicher Praktiken zu verzögern, mit einem Lack überzogen worden sein? Man ist geneigt, es zu glauben.

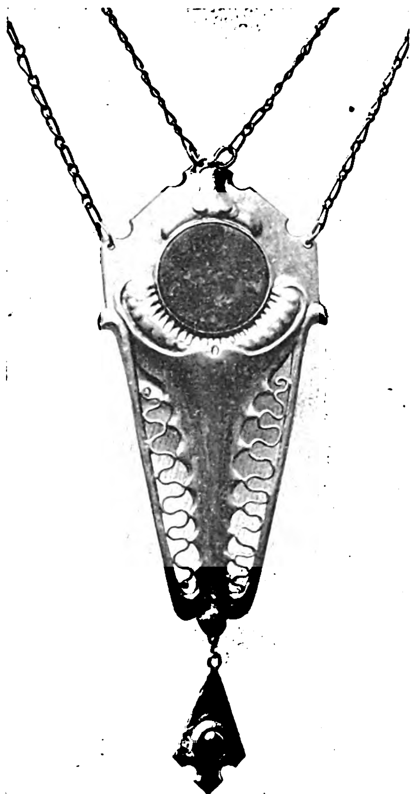
Mir fehlt der Raum, um auf weitere technische Details hier einzugehen, welche mir meine dreizehnjährigen persönlichen Forschungen leicht an die Hand geben würden, aber aus ihrer Gesamtheit glaube ich schließen zu dürfen, daß man einer bearbeiteten Perle immer mit Mißtrauen begegnen soll, besonders wenn man nicht weiß, welchen Behandlungen sie unterworfen worden ist.

□ □ □

DAS PERSISCHE GOLF-GESCHÄFT

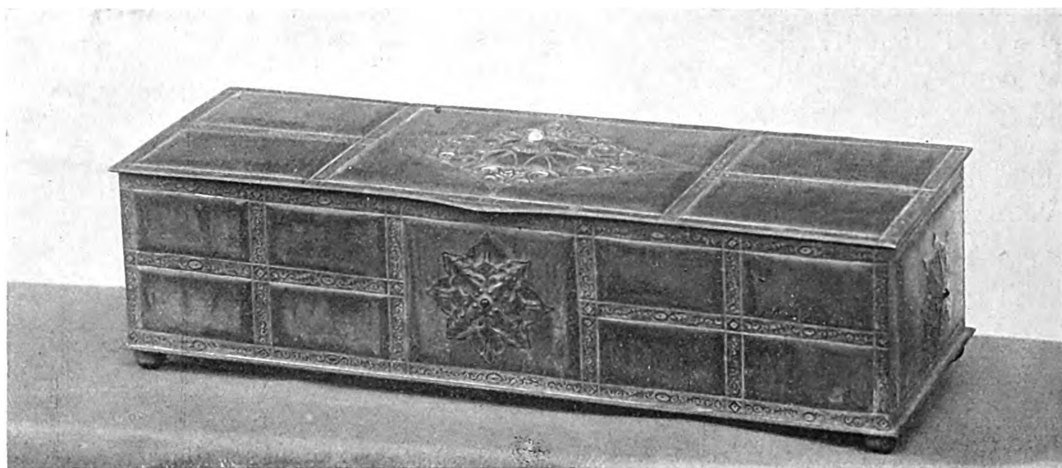
Von Theodor Ling

In meiner Eigenschaft als Persischer Golf-Berichterstatter dieses Blattes habe ich mich nochmals in der Angelegenheit der Exportförderung nach diesem Gebiete im Interesse der deutschen Goldschmiedekunst mit der Firma Robert Woenckhaus & Co. in Basra in Verbindung gesetzt und von ihr, die eine der allerbesten und wertvollsten Firmen ist, die wir im Auslande haben, ein sehr liebenswürdiges und ausführliches Schreiben mit wichtigen Auskünften erhalten. Unsere Fabrikanten können danach überzeugt sein, daß das, was im Persischen Golf für Deutschlands Export getan werden kann, getan wird. Die Firma erweitert zudem ihren Wirkungskreis beständig. So hat sie kürzlich eine weitere Geschäftsabzweigung in Bagdad gegründet, was von großer Bedeutung ist. Zwar gibt es schon seit längerer Zeit deutsche Firmen in Bagdad (Berk, Püttmann & Co.); trotzdem füllt diese neue Geschäftsgründung eine Lücke aus, da sie die naturgemäße Ergänzung des Basraer Geschäftes dieser Firma ist. Auch in Bagdad war England lange vor allen anderen Nationen auf dem Markte, z. B. rund ein Jahrhundert ehe Deutschland seine Waren hierher brachte. Aber es machen sich schon jetzt die Anzeichen bemerkbar, daß Deutschland an diesem Platze England auf vielen Gebieten zurückdrängen und zumal in Gold- und Silberwaren aus seiner einstigen Monopolstellung verdrängen wird. Im Laufe der letzten Jahre sind deutsche Schmuck- und andere Edelmetallwaren in steigendem Maße in Bagdad eingeführt worden, und mit der Zunahme des deutschen Elementes wird das noch mehr der Fall werden. Zudem handelt es sich nicht um Bagdad allein, sondern um den größten Teil Mesopotamiens sowie um die angrenzenden Teile Persiens, für die Bagdad Stapelplatz ist. In diesem Sinne kann man die persische Grenzstadt Kermanschah, die übrigens später Bahnverbindung mit Bagdad erhalten wird, als eine Ablagerung Bagdads ansehen. Die persischen Händler machen meist ihre Einkäufe in Bagdad per-





Schülerarbeiten der Kgl. Lehr- u. Versuchswerkstätten in Stuttgart



sönlich, und es geht heute kaum mehr eine Karawane ab, die nicht auch deutsche Schmuckwaren, echte wie imitierte, mitführen würde. Soweit es sich nicht um Postpakete handelt, muß der Versand nach Bagdad mit der Hamburg-Amerika-Linie über Rotes Meer und Persischen Golf bis Basra erfolgen, von wo die Flußdampfer der englischen „Euphrates and Tigris Steam Navigation Company" die Waren den Tigris hinauf nach Bagdad bringen; später, nach Vollendung der Bagdadbahn, macht sich der Versand für die deutschen Gold- und Silberwaren-Fabrikanten viel günstiger, und England wird dann schwer mit Deutschland konkurrieren können.

Einschließlich Bagdads ist die Firma nunmehr an sieben Plätzen des Persischen Golfs vertreten: Basra, Bender-Abbas, Lingah, Bahrein, Bushire, Mohammerah, Bagdad. Ihr Stammhaus ist in Hamburg; es wäre deshalb am zweckmäßigsten, wenn sich Interessenten mit Angeboten, die sie machen, und wegen Auskünften, die das Persische Golf-Geschäft betreffen, an die Herren Robert Woenckhaus & Co. in Hamburg, Glockengießerwall 1, Klosterburg, wenden, zumal immer einige Herren, die längere Jahre im Persischen Golf tätig waren und mit den Verhältnissen vertraut sind, in Hamburg sich auf Urlaub befinden.



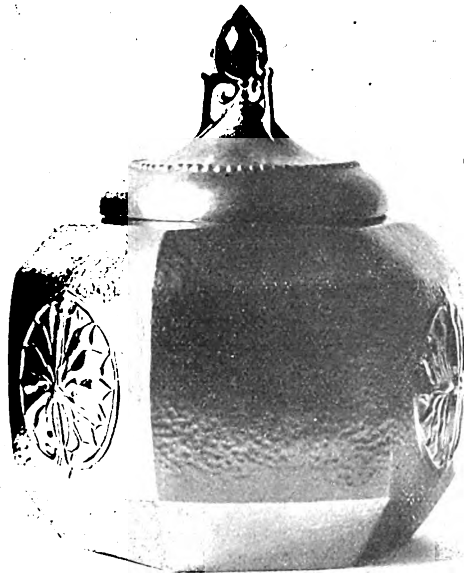
Schülerarbeiten
der Kgl. Lehr- und Versuchswerkstätten in Stuttgart

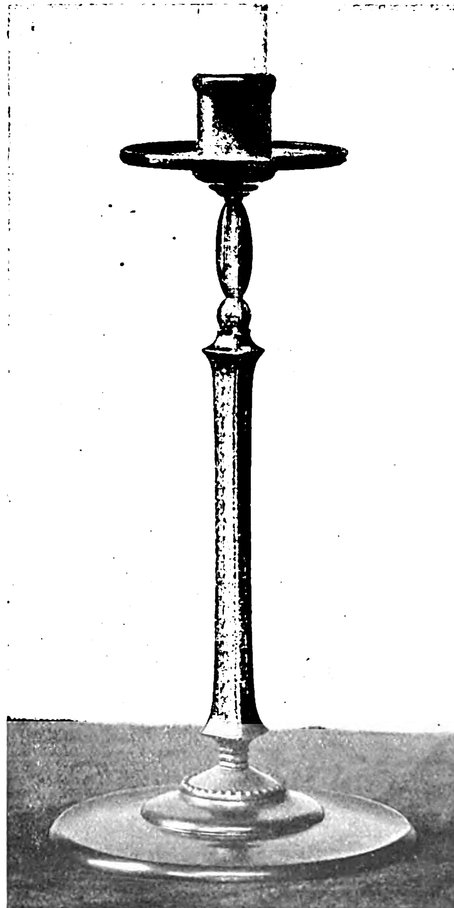
In Basra selbst geht das Geschäft zurzeit nicht gut; doch ist auf baldige Besserung der Verhältnisse zu hoffen; weit besser gehen die Geschäfte in Bushire und den anderen Plätzen. Bezüglich Koweits im besonderen teilen mir die Herren in Basra noch mit, daß die englische Firma Grey, Mackenzie & Co. sich den gesamten Importhandel dieses Platzes angeeignet habe und leider angenommen werden müsse, daß sich diese Leute schwerlich dazu herbeilassen würden, deutsche Waren nach Koweit zu bringen, am wenigsten deutsche Schmuckwaren. Das ist eine Bestätigung meiner eigenen Meinung über Koweit, daß nämlich England ganz offensichtlich danach strebt, den deutschen Warenabsatz in Koweit einfach auszumerzen — zum Dank dafür, daß Deutschland, um nur ja der englischen Weltstellung im Persischen Golf nicht zu nahe zu treten, auf die Endstrecke der Bagdadbahn mit Koweit als Endpunkt verzichtet hat, d. h. auf seine eigene Weltstellung am Golf, die eine Handelsstellung von unermeßlichen Aussichten geworden wäre, verzichtet hat. Armes Deutschland! Arme deutsche Industrie!!

DIE KIRCHLICHEN UND PROFANEN KUNSTSCHÄTZE KÖLNS

(Dom — St. Ursula — St. Gereon — St. Severin — Apostelnkirche) (4. Forts.)

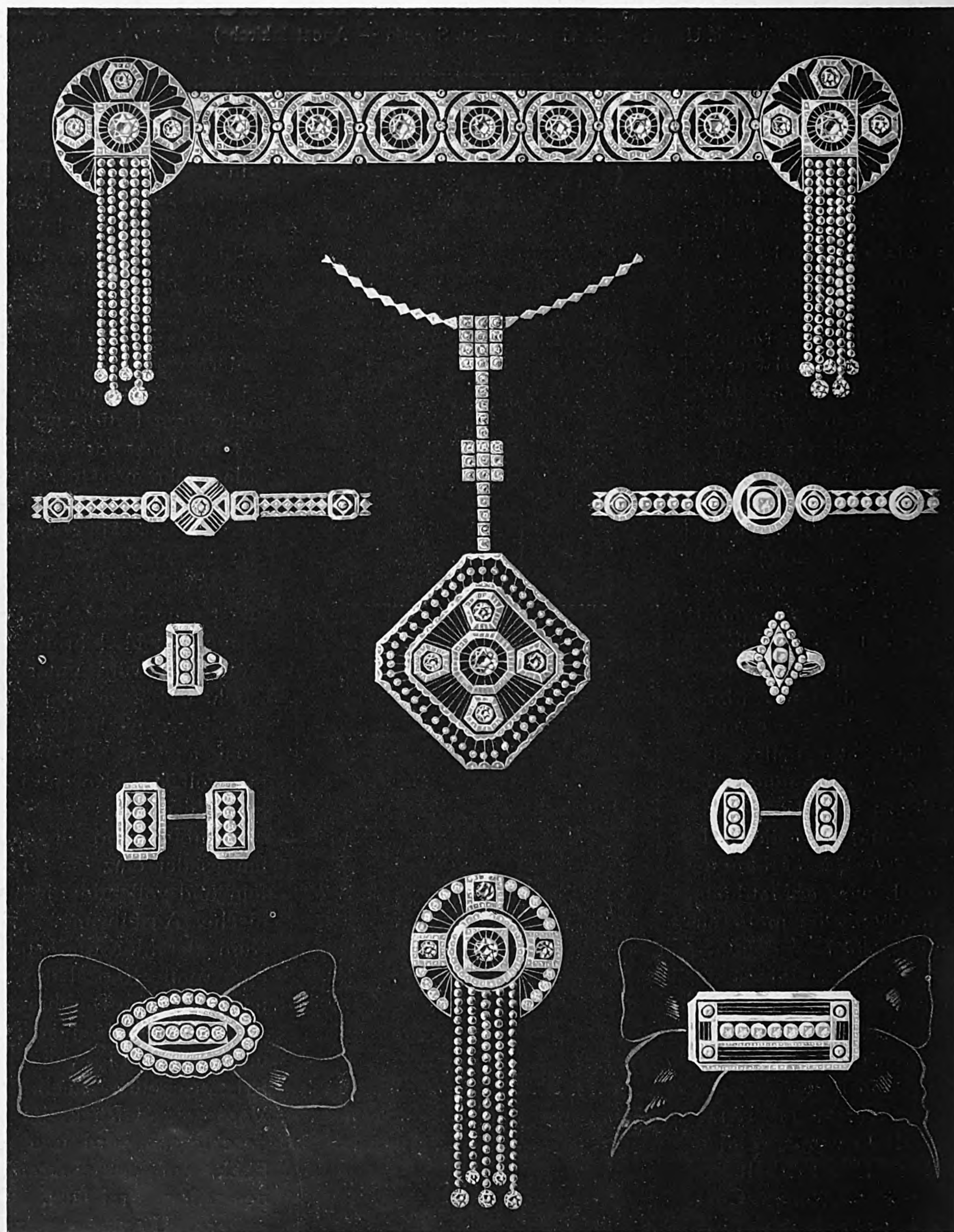
Diese fünf Vierpaß-Rosen schmücken die Kreuzung der Balken und die vier Ecken. Von einem kraftvoll profilierten Rahmen eingeschlossen, stellen sie in schöner Emailarbeit die Symbole der Evangelisten und den gekreuzigten Erlöser, Maria und Johannes dar. Eigentümlich ist hierbei, daß die Bezeichnungen auf den Spruchrollen mit der üblichen Verteilung der Symbole nicht übereinstimmen; zwar steht bei dem geflügeltem Rind richtig St. Lucas, bei dem Adler aber Marcus statt Johannes, bei dem Löwen Matthäus statt Marcus und bei der geflügelten Menschenfigur Johannes statt Matthäus. Zweifellos ist dies eine Anlehnung des Künstlers an die Kirchväter Irenaeus und Augustin, welche den Adler für Marcus und den Löwen für Matthäus vorschreiben. Im mittleren Vierpaß sieht man den Gekreuzigten, neben ihm seine Mutter und Johannes, während aus Wolken zwei Engel hervorschweben, von denen der eine ein Rauchfaß, der andere eine brennende Kerze trägt. Die wunderschöne Translucid-Email-Arbeit hat unleugbar deutschen Charakter, hat aber leider etwas gelitten. Die Flächen des Kreuzes sind mit Laubornament, die Hohlkehle der äußeren Umrandung mit kleinen, vierblättrigen Rosen geschmückt und gerade diese beiden Schmuckmotive sprechen für die Entstehung des Kreuzes in der Zeit Karls IV. und seiner Nachfolger Wenzel und Siegismund. Die Rückseite der Kreuzbalken trägt aber keinen weiteren Schmuck.





Schülerarbeiten der Kgl. Lehr- u. Versuchswerkstätten in Stuttgart

Die große Monstranz aus vergoldetem Silber ist eine der ältesten, welche angefertigt wurden; denn Monstranzen, welche das Sakrament unverhüllt wie diese zeigen, kamen erst nach 1311 in Gebrauch. Dieses Meisterwerk mittelalterlicher Goldschmiedekunst stammt aus dem Ausgange des 14. Jahrhunderts und man wird unter den Kirchenschätzen der Welt vergebens nach ihresgleichen suchen. Ernst und maßvoll ist die Komposition, harmonisch das Verhältnis der Größe und des Umfanges der einzelnen Teile, fein und vollendet die technische Ausführung. Den Kern der Monstranz bildet eine runde Kapsel aus reinem Golde im Durchmesser von 0,125 und einer Tiefe von 0,085, die von einer Kristallscheibe nach der Vorder- und Rückseite abgeschlossen wird und den Blick auf das Sakrament des Altars frei läßt. Die äußere Umrandung zeigt feine Blättchen, die Hohlkehle emaillierte Rosen. Rund um das auf einer viereckigen, von Engeln flankierten Konsole ruhende Mittelstück erhebt sich ein reich

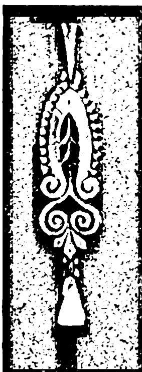


ORIGINAL-ENTWÜRFE ZU WEISSJUWELENSCHMUCK
von Hermann Fetzer — Pforzheim











ORIGINAL-ENTWÜRFE ZU KINDERZAHN-SCHMUCK
von Albert Holl — Schwäb. Gmünd

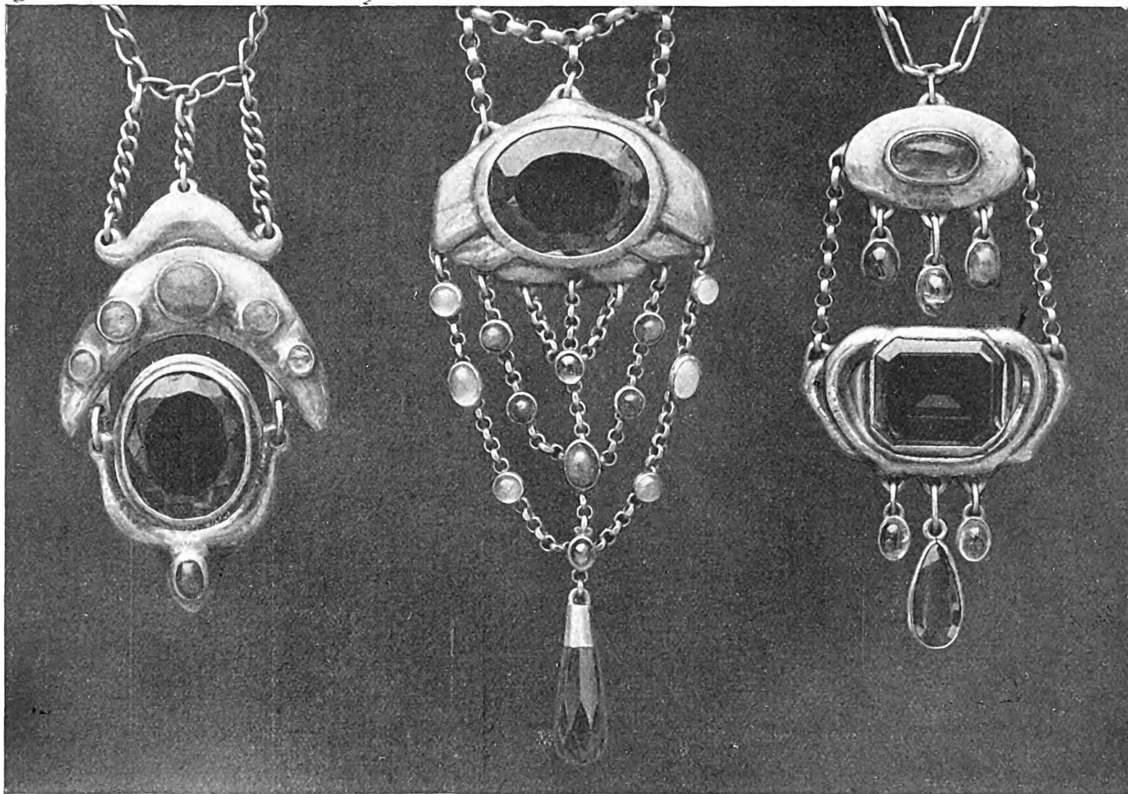
gegliederter Aufbau von Pfeilern, Widerlagern, Fialen, Wasserspeiern, Baldachinen und Strebebogen. Sein Mittelpunkt ist ein schlankes, reizvolles Türmchen mit durchbrochenen Fenstern und einem prächtigen Helme, der zugleich die Baldachinwölbung für ein Marienbild ist. Die mit Zinnen umsäumte Unterlage, auf welcher sich dieser Aufbau erhebt, ruht auf einem sich nach unten verjüngenden Träger, dessen Ränder von Blumen umrankt sind; nicht minder schön sind auch die geschwungenen Laub-Ornamente zu den Seiten des Sockels. Um den sechsteiligen Ständer legt sich ein breiter Knauf, der mit Maßwerk, diesem hervorragend dekorativen und charakteristischsten Merkmale des gotischen Stiles, graviert und mit zierlichen Perlmutterblümchen auf den sechs vorspringenden Pasten geschmückt ist. Um Knauf und Pasten rankt sich außerdem ein schön stilisiertes Laubgewinde. Wie an vielen Monstranzen des XIV. und XV. Jahrhunderts ist auch an dieser ein Zwischenstück, das Fuß und Ständer trennt, eingefügt, an welchem unter Baldachinen die Statuen der heiligen Christophorus, Barbara, Gereon, Katharina, Laurentius und Magdalena stehen. Bemerkenswert ist auch der sechsflächige, mit einem durchbrochenen Rande abschließende Fußteil, dessen Zeichnung aus lauter kleinen, eingeschlagenen Punkten zusammengesetzt ist. Die Zeichnung der vorderen Mittelfläche zeigt Christus mit gebundenen Händen im Grabe, von den Geiselwerkzeugen umgeben, während auf den Seitenflächen rechts und links die übrigen Marterwerkzeuge sichtbar sind; die drei rückwärtigen Flächen sind mit Laub-Ornament bedeckt.

Sehen wir in diesem einzigartigen Kunstwerk die Gotik in ihrer Entwickelung am Ausgange des XIV. Jahrhunderts, so zeigt eine zweite Monstranz die Entwickelung dieser heiligen Gefäße aus der Mitte des XVII. Jahrhunderts, welche in bezug auf Wert und Kostbarkeit in Europa ebenfalls ihresgleichen nicht hat. — Sie ist ein Geschenk des Erzbischofs Maximilian Heinrich von Bayern, 1650 bis 1688, der sie auf eigene Kosten anfertigen ließ, während der Dekan Graf Fürstenberg das oberste Diadem, ebenfalls aus eigenen Mitteln, hinzufügen ließ. Das die Formen des entarteten Rokoko zeigende Ostensorium ist aus reinem Golde gearbeitet, das aber unter der Masse kostbarer Edelsteine und Emails fast verschwindet. Von dem schlanken Halse des in achtblättriger Rosenform gearbeiteten Fußes erhebt sich ein mit Edelsteinen überladener Ständer, der von einem breiten Knaufe unterbrochen wird. Viereckig gefaßte Rubine und Emails sind sein Schmuck. Sechs emaillierte Blätter mit Edelsteinschmuck tragen einen zwölfeckig geschliffenen Bergkristallkelch von außerordentlicher Kostbarkeit, der von zwei ebenfalls mit kostbaren Steinen verzierten Wangenstücken flankiert wird. In seinem Innern sieht man eine von zwei in Gold ziselierten Engeln gehaltene, mit Rubinen besetzte Lunula,





Fr. Nina Brühlmann — Stuttgart
Silberne Brosche mit Amethyst, Smaragd, Turmalinen u. Mondstein. Goldene Brosche mit Topas, violettem Saphir und Mondstein

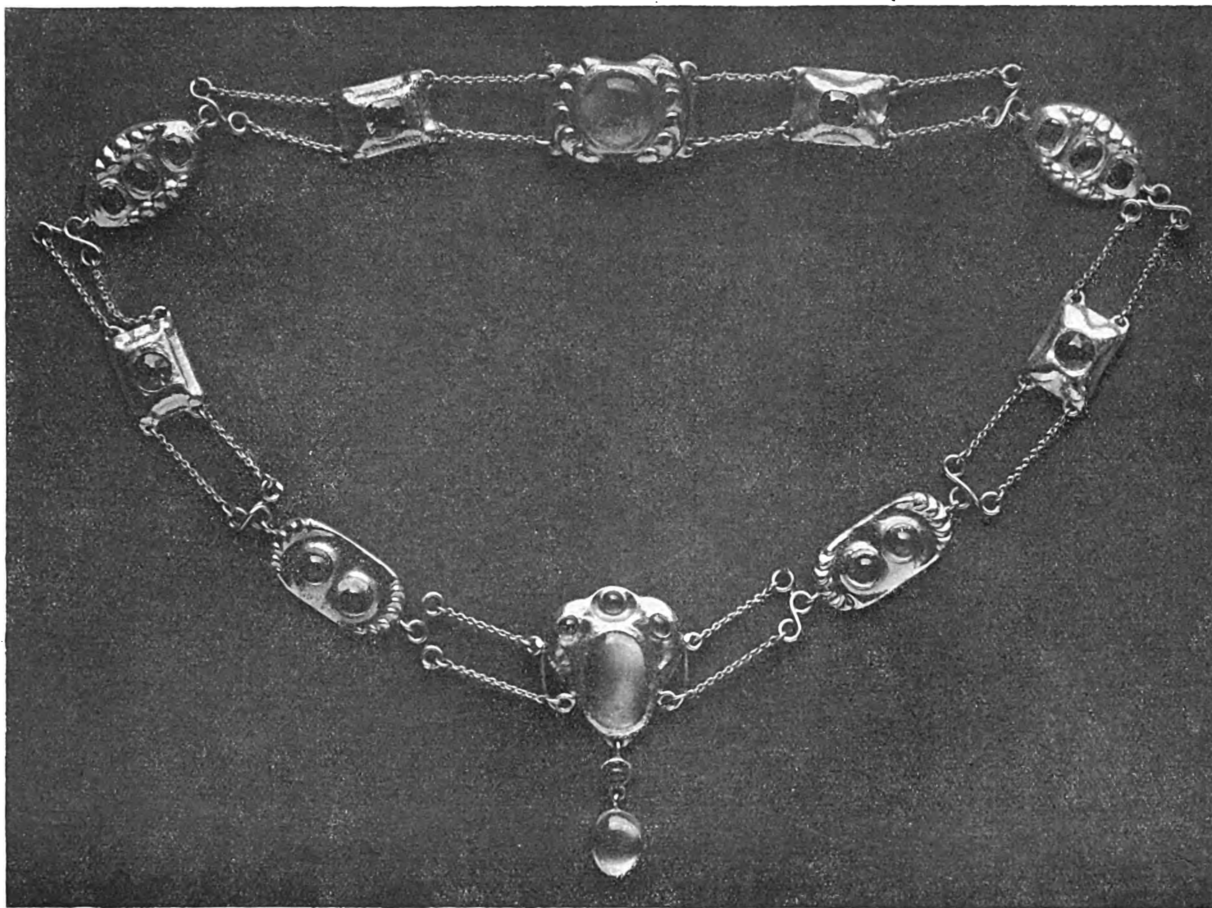


Fr. Nina Brühlmann — Stuttgart — Anhänger in Silber getrieben und oxydiert
mit Rauchtopas und Smaragd — mit Rauchtopas, Opalen, Smaragden und Saphiren — mit Goldtopas Opal und Smaragd

welche die Hostie aufnimmt. Über dem Kristallkelch erhebt sich eine Krone, die im reichsten Schmucke von Edelsteinen und Emailfassungen erstrahlt. Sie zeigt auf ihrem unteren Reif 8 kleine und darüber 8 größere aus Edelsteinen gearbeitete Blumen, welche durch je drei von einer Perle überhöhte Steine getrennt sind. In dieser Krone nun wölbt sich der zwölfeckig geschliffene Bergkristall, welcher der Abschluß des unteren Bergkristallkelches ist; über diesem Verschluß und der Krone erheben sich vier schmale Goldblechbügel mit eingravierter lateinischer Inschrift, welche auf deutsch lautet: Dir, o Jungfrau, schenkt dies Diadem der Dekan Graf Fürstenberg, gib du ihm himmlischen Lohn dafür. Auf diesen Bügeln ruht die zweite kleinere Krone, deren Schmuck Amethyste bilden; sie wird wiederum von zwei durchkreuzten Bügeln, die eine kleine Weltkugel tragen, überragt. (Forts. folgt)

SCHMUCK VON NINA BRÜHLMANN — STUTTGART

Vor einer Künstlerin, die einen gesunden Blick für das Schöne und Gute zeigt, soll hier kurz die Rede sein. Frau Mina Brühlmann, die Frau des allzu früh verstorbenen, begabten Malers Brühlmann, ist die Urheberin dieser eigenartigen, reizenden, teilweise schweren massigen Schmucke. Geradeso wie ihr Gatte in seinen Arbeiten das Farbig-Sprühende liebte, zieht auch sie es vor, ihre Schmucke in der Farbe, je nach der Wahl der Steine, aufs peinlichste durchzuarbeiten mit besonderer Rücksicht auf das Ornament. Allerdings zeigen ihre Formen anderen gegenüber eine gewisse ornamentale Zurückhaltung, die aber dem Gesamteindruck ihrer Arbeiten wieder wesentlich zugute kommt. Auf gut handwerklicher Grundlage will sie das gerade bei Schmuckarbeiten so lange vernachlässigte Material — die edlen Metalle und Edelsteine — wieder in all seiner Schönheit zu Wort kommen lassen. Sie will die in den Steinen schlummernden Schönheitswerte herausholen und sie in ein-



Fr. Nina Brühlmann — Stuttgart   Goldene Halskette mit Mondsteinen, Saphiren, rosa Turmalin und Feueropal

alsdann an die Geschäftsstelle des Zentralverbandes in Leipzig weiter und diese alsdann an die betreffende Stelle des Ministeriums oder den Bundesrat.

Auch der Deutsche Handelstag habe bereits das Zugabe-Unwesen als eine geschäftliche Unsitte bezeichnet, gegen die man sich wenden müsse.

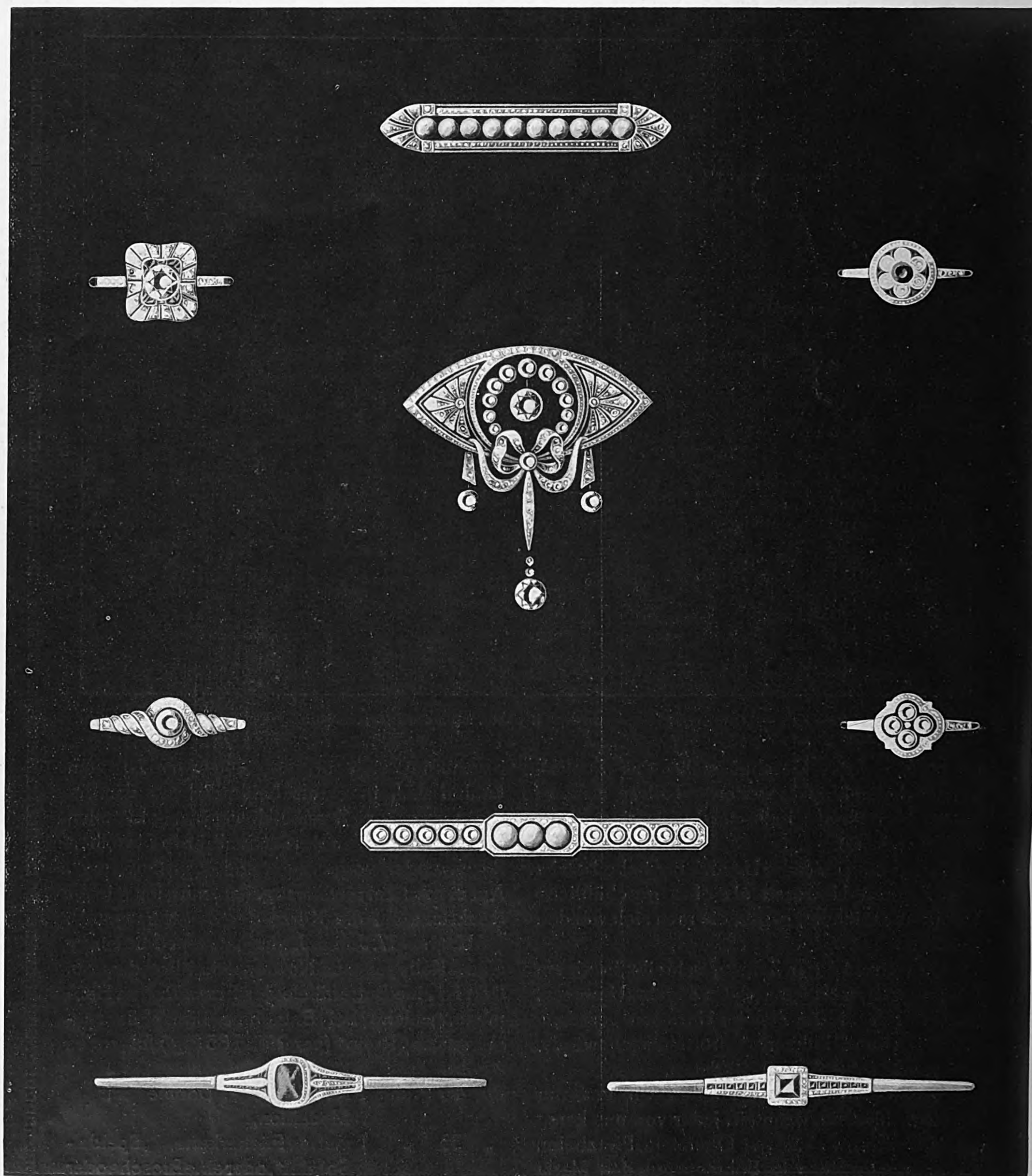
Eine Frankfurter Zeitung schreibt in einem besonderen Artikel gegen das Zugabe-Unwesen, daß durch dieses Zugabe-Unwesen geradezu eine „Schund-Industrie" großgezogen würde, die nur solche Artikel fabriziert.

Dieser Anschauung können wir uns nur voll anschließen, denn ein jeder von uns kennt die Fabrikate, welche aus Oberstein, Pforzheim, sogar aus Gablonz in Böhmen auf den Markt geworfen werden mit der Aufschrift „18 Karat Gold plattiert" usw., Bezeichnungen, welche diese Waren in keiner Weise auch nur annähernd verdienen.

Die Fachzeitung „Deutscher Eisenhandel" beschäftigt sich in ihrer Nummer 28 vom 12. Juli d. J. in einem Leitartikel mit der Bekämpfung des Zugabe-Unwesens. In allen beteiligten Kreisen werden im Prinzip dieselben Beschwerden vorgetragen und dasselbe gesagt. Auf den Artikel hier einzugehen, muß ich mir mit Rücksicht auf die Kürze der Zeit versagen.

Unterm 17. Juli d. J. ging uns eine Mitteilung eines Kollegen aus Nowawes bei Potsdam zu. Dort ist eine Butterfiliale der Firma Robert Hoffmann, welche bei Entnahme ihrer Pflanzenmargarine „Roho" (per Pfund 85 Pfg.) folgendes zugibt:

Bei 40 Pfund 1 Kavalierkette, Doublé, mit Medaillon,
„ 35 „ 1 matte Fächerkette, „Speidel-Spezial", oder eine Brosche oder 1 Paar karmoisierte Ohrringe,
„ 25 „ 1 Kollier, Doublé oder 1 Paar Pendl. carm.
„ 20 „ 1 8karätigen Damenring oder Kettenband mit Anhänger,



Juwelenschmuck von der Firma Karl Scheufele, Fabrik feiner Goldwaren und Juwelen, Pforzheim



Erinnerungsmedaillen
zur Feier der Thronbesteigung
König Ludwig III. von Bayern







Geprägt von
der Stuttgarter Metallwarenfabrik
Wilh. Mayer & Frz. Wilhelm

Bei 15 Pfund 1 Brosche Doublé,
„ 12 „ 1 Brosche Doublé.

Das Zugabe-Unwesen wirkt besonders schädigend bei unseren Kollegen in den Provinzialstädten, wo das Publikum, insbesondere die Landkundschaft, derartigem Schwindel gern zugänglich ist.

In der ersten Sitzung wurde auch von dem Korporationsausschuß für das mittlere und kleinere Gewerbe seitens des Herrn Dr. Weißbarth die Einwendung gemacht, die bestehenden Gesetze, insbesondere das Gesetz zur Bekämpfung des unlauteren Wettbewerbes, reiche völlig aus, um diese Erscheinungen zu unterdrücken. Von meiner Seite wurde darauf erwidert, daß dies wohl möglich sei, wenn wir es im allgemeinen mit mehr im Leben stehenden Richtern zu tun hätten. Ohne den Richtern irgendwie einen Vorwurf zu machen, muß man doch sagen, daß ein Teil dieser Herren noch zu weltfremd ist, um das zu verstehen, was der Gewerbetreibende im Kampfe gegen die Auswüchse der Gewerbefreiheit will, und worin die Übergriffe jener Gewerbetreibenden bestehen. Es liegt uns hier im Sonderabdruck eine Verhandlung des Landgerichts Kiel vom 5. Juli 1910 vor; dort hat das Gericht die Sache richtig erkannt und eine Firma auf Grund des unlauteren Wettbewerb-Gesetzes verurteilt. Es handelte sich um Margarine, von der das Pfund mit 90 Pfg. verkauft wurde. Als Zugabe wurde ein Stück Schokolade von 160 Gramm oder ein Milchtopf oder eine Zuckerdose gewährt. Diese Zugaben hatten einen Wert von 25 Pfg. Die Geschirrstücke waren Ausschußware. Der Einkaufspreis der Margarine schwankte zwischen 45 bis 52 Pfg. pro Pfund.

In dem Urteil heißt es:

„Die Beklagte will beim Publikum den Anschein eines besonders günstigen Angebotes hervorrufen, insofern, als sie den Anschein erweckt, sie verkaufe die Margarine zu normalen, marktgängigen Preisen und verschenke die „Zugaben". Nach Ansicht des Gerichts verschenkt aber die Beklagte keine Ware, sondern läßt sich vielmehr die „Zugabe" bezahlen, indem sie den Verkaufspreis der Margarine über das Angemessene hinaus, entsprechend dem Werte der „Zugaben", erhöht hat."

Es dürfte demnach möglich sein, unter Hinzufügung eines Paragraphen in das Gesetz des unlauteren Wettbewerbes dasselbe zu erweitern, und zwar so, daß es auf das Zugabe-Unwesen entsprechend Anwendung finden kann.

Nun, meine verehrten Herren Kollegen, bin ich am Schluß meines Referates. Wie Sie aus demselben gehört haben, gibt es im Kampf um die Existenz keinen Stillstand. Nur der wird bestehen, der sich diesem Kampfe anschließt und nicht glaubt, nur seine Schuldigkeit zu tun, wenn er in seinem Laden steht und seinem Geschäft gerecht wird. Man muß auch Zeit haben, für das allgemeine Interesse seines Gewerbes Opfer zu bringen. Die hierfür aufgewandte Zeit dürfte jedenfalls die besten Früchte tragen.

Der Traum der Diamantenmacher!

Der flüssige Kohlenstoff. — Von der Steinkohle zum Diamanten

Unter dieser Überschrift veröffentlicht die Berliner Morgenpost in ihrer Nummer vom 27. November d. J. einen von A. Abels unterzeichneten Alarmbericht, den wir nachstehend im Wortlaut wiedergeben:

Wie ein Telegramm unseres Breslauer Korrespondenten meldet, ist es dem Vorstand des Physikalischen Instituts an der dortigen Universität, Geheimen Regierungsrat Professor Dr. Lummer, nach langen Versuchen geglückt, den Kohlenstoff in den flüssigen Zustand zu überführen.

Diese Entdeckung kann für Technik und Industrie von der größten Bedeutung werden. Mit ihr ist — wenigstens im Prinzip — der Traum der alten Diamantenmacher erfüllt. Denn schon vor rund drei Jahrtausenden experimentierte man im Orient, dem klassischen Land der Edelsteine und Perlen, mit Diamanten. Man versuchte häufig kleinere zu schmelzen, um durch ihre Vereinigung größere und bedeutend wertvollere zu erzielen. Die Arbeiten mißglückten; sie wurden aber fast durch alle Jahrhunderte fortgesetzt bis auf unsere Tage.

Es war im Abendlande in erster Linie der Großherzog Cosmos III. von Toskana, der Diamanten zum Schmelzen bringen wollte. Der berüchtigte Graf von Saint Germain operierte gleich Kaiser Franz I. in derselben Richtung. Ohne Erfolg. Ein solcher konnte auch nicht erzielt werden, denn man kannte die eigentliche Natur des Diamanten nicht.

Erst Ende des 18. Jahrhunderts kam der französische Chemiker Lavoisier, dessen Haupt während der großen Revolution unter der Guillotine fiel, darauf, daß der Diamant nichts weiter wie reiner Kohlenstoff sein könne. Die von dem Chemiker Tennant (1796) bestätigte Ansicht ging in den Stürmen der Revolution verloren; erst im Laufe des 19. Säkulums wurde von andern Forschern konstatiert, daß der Diamant in der Tat reiner Kohlenstoff sei.

Der findet sich in freiem, d. h. reinem Zustande in der Natur als Diamant und Graphit. Er bildet den wesentlichen Bestandteil aller dem Tier- und Pflanzenreich entstammenden sogenannten organischen Substanzen und ist namentlich in den fossilen, durch langsame Verwesung von Pflanzenstoffen entstandenen Produkten — im Torf, in der Braun- und Steinkohle und im Anthrazit — enthalten.

Die Versuche, den Kohlenstoff zu verflüssigen, fallen mit den der künstlichen Darstellung der Diamanten aufs engste zusammen. Man probierte, den Kohlenstoff durch bestimmte indirekte Schmelzverfahren oder durch Verdampfen, mit Hilfe der Elektrizität, zum Kristallisieren als „Diamant" zu bringen. Nach der Seite hin bewegten sich die Untersuchungen von Despretz und Hannay. Die Forscher kamen zu keinem Ziel, glaubten aber doch aus ihren Experimenten den Schluß ziehen zu dürfen, daß sich der Kohlenstoff schmelzen lasse.

Mit dem Franzosen Moissan (1893) kam man dem Ziele näher; es gelang dem Gelehrten, der sich durch die Ausbildung der elektrischen Schmelzöfen große Verdienste erwarb, winzige Diamanten herzustellen. Moissan's Experimente und die von J. Friedländer (1898), R. v. Haßlinger und J. Wolf bewegten sich gleichfalls in der Richtung, den Kohlenstoff zu schmelzen, bezw. zu verflüssigen.

Im Jahre 1901 beschrieb der Deutsche Albert Ludwig ein Verfahren, Kohle durch Schmelzen unter hohem Druck direkt in Diamanten umzuwandeln. Die Arbeiten kamen aber auch nicht über kleine Versuche hinaus; einige Male war es allerdings möglich, das Element — angeblich — für ganz kurze Zeit und unter gewissen, sehr schwierigen Verhältnissen in flüssigem Zustand zu erhalten.

1909 erregten die Arbeiten von M. La Rosa großes Aufsehen. Sie gipfelten darin, daß sich der Forscher elektrischer Temperaturen bediente, die bedeutend höher waren, als die, die im elektrischen Ofen erzeugt werden können. Er nahm reine Zuckerkohle als Elektroden des in regelmäßigen Zwischenräumen singenden elektrischen Bogens (sog. singende Bogenlampe); das Ergebnis war ein gutes; es gelang eine Schmelzung, die zur Bildung kleiner Kohlentröpfchen führte.

Nach späteren — allerdings nicht bestätigten — Berichten soll dem Gelehrten eine völlige Schmelzung gelungen sein.

In ähnlichen Bahnen scheint sich Professor Lummer, dessen Hauptgebiet ein bestimmter Abschnitt der Optik (Strahlungsgesetze) bildet, bewegt zu haben. Auch er bediente sich wohl der Umwandlung elektrischer Energie in Licht-Energie. Dabei wird fast die gesamte, dem Stromkreis zugeführte elektrische Energiemenge auf die Kohle konzentriert; im Lichtbogen entwickelt sich auf der positiven Kohle eine Temperatur bis zum Siedepunkt, der ungefähr bei 3500 Grad (nach anderen Angaben bei 3800 oder sogar 4000 Grad) liegt. Die Siedetemperatur der Kohle ist also gleich der Temperatur des Lichtbogens. Selbst wenn man die zugeleitete Strom-Energie verstärkt, dann wird die Helligkeit nur ganz minimal erhöht. Man vergrößert dadurch fast nur die Größe der glühenden Kohlenfläche. Die Temperatur ist also unter normalen Verhältnissen nicht zu steigern; sie läßt sich aber höher spannen, wenn die sie umgebende Luft entfernt wird. Diese Entfernung kann dadurch geschehen, daß man die Kohlen in einem luftleeren Raum zum Sieden bringt. Man kann sagen, der Forscher arbeitet mit einem Unterdruck; dadurch dürfte erzielt werden, daß die brennende Kohle nicht augenblicklich in den dampfförmigen Zustand übergeht, sich also nicht verflüchtigt, sondern erst eine Zwischenstation macht und diese Zwischenstation heißt Schmelzung bezw. Verflüssigung.

Selbstverständlich ist mit diesem Unterdruckverfahren unter Umständen eine sehr, sehr hohe Temperatur zu erzielen; sie kann vielleicht auf 6500 bis 7000 Grad gesteigert werden.

Mit der Verflüssigung des Kohlenstoffes ist der Traum der alten Zauberkünstler wenn nicht erfüllt, so doch auf dem Wege zur Erfüllung, denn die Herstellung künstlicher Diamanten ist nun keine Utopie mehr. Mit Freuden ist es zu begrüßen, daß ein deutscher Forscher die glänzende Entdeckung machte, an der sich durch Jahrhunderte hindurch viele Phantasten und zahlreiche Gelehrte vergeblich bemühten.

Man weiß tatsächlich nicht, worüber man sich mehr wundern soll — über die Leichtfertigkeit des Artikelschreibers, der nur auf Grund einer

unzureichenden Kenntnis der bei der Bildung von Diamanten herrschenden physikalischen Gesetze zu seinen unzutreffenden Schlußfolgerungen gelangen konnte, oder über die Leichtfertigkeit der Berliner Morgenpost, die durch die Veröffentlichung des phantastisch gehaltenen Berichtes einem ganzen Gewerbe unübersehbaren Schaden zufügt, ohne sich wahrscheinlich vorher über die Sachlage genau unterrichtet zu haben. Beides ist außerordentlich zu bedauern, zumal wenn man bedenkt, daß jetzt in der Weihnachtszeit unbedingt alles vermieden werden muß, was dazu angetan ist, eine Beunruhigung in das Juwelengeschäft hineinzutragen. Der Juwelier und Goldschmied muß ja in den meisten Fällen seine Hoffnungen wegen des Jahreserträgnisses seines Geschäftes auf den Dezember stützen und ausgerechnet in dieser Zeit wird eine rein utopische Nachricht verbreitet, die allzuleicht eine heillose Verwirrung im kaufenden Publikum heraufbeschwören kann. Zu solch wenig einwandfreiem Vorgehen gehört tatsächlich ein geringes Verantwortlichkeitsgefühl und ein weites Gewissen.

Zur Sachlage selbst müssen wir erklären, daß es sich unbestreitbar um eine reine Utopie handelt, wenn man glaubt, durch die Verflüssigung des Kohlenstoffes sei allein die Möglichkeit der Synthese des Diamanten gegeben. Wenn diese Anschauung richtig wäre, dann müßte doch einigen von den bisherigen Versuchen bereits das gewünschte Ergebnis beschieden gewesen sein. Wissenschaft und Praxis sind aber längst zu der Überzeugung gekommen, daß nicht der Schmelzfluß des Kohlenstoffes das Geheimnis der Bildung schleifwürdiger Diamanten in sich birgt, sondern daß hierfür nach den bisherigen Forschungen einzig und allein eine schier unerreichbar hohe Druckwirkung in Frage kommt. Der Druck, der notwendig ist, damit sich aus flüssigem Kohlenstoff Diamanten auskristallisieren, ist nämlich so ausserordentlich groß, daß man Zahlenwerte dafür überhaupt nicht angeben kann. Soviel steht jedoch fest, daß es Menschenhänden z. Zt. unmöglich ist, Apparate zu bauen, die bei der verlangten Temperatur einen solch gewaltigen Druck aushalten könnten. Unterhalb dieses ungeheuren Druckes wird sich der Kohlenstoff aber immer nur als Graphit auskristallisieren, dagegen niemals als Diamant. Die Natur beweist uns eben, daß zur Bildung von Diamanten Mittel angewandt werden müssen, die uns nicht zur Verfügung stehen.

Alle Umstände lehren uns, daß die Diamantkristalle sich im Erdinnern aus glühenden lavaartigen Schmelzflüssen ausgeschieden haben, die von der Außenwelt gänzlich abgeschlossen waren und sich deshalb ganz allmählich abkühlten. Die über dem flüssigen Gesteinsbrei lagernden Erdschichten übten dabei einen unermeßlich großen Druck aus, den in gleicher Stärke anzuwenden wohl ewig außer dem Bereiche menschlicher Macht liegen dürfte. Außerdem ist zu berücksichtigen, daß die Natur zur Bildung von Diamanten wohl Zeiträume gebrauchte, die das Lebensalter der Menschen im Verhältnis als winzig erscheinen lassen. Es besagt deshalb gar nichts, wenn einige Forscher mit ihren Versuchen einmal in einen ganz kurzen Abschnitt aus dem Bildungsbereich des Diamanten hineingeraten sind. Für die Lösung des Problems ist diese Tatsache doch nur insofern von Wert, als man dadurch Klarheit über die natürlichen Vorgänge erhielt. Gleichzeitig brachten sie uns aber auch die Erkenntnis, daß die endgültige Lösung des Problems in weite Ferne gerückt erscheint. Man ist sogar berechtigt, die mit so viel Geschrei angekündigte, an sich ja recht rühmenswerte Erfindung des Geh. Regierungsrates Dr. Lummer ebenfalls als einen neuen Beweis für die vorgenannten Anschauungen anzuführen, denn bekanntlich hat Dr. Lummer bei seinen Versuchen auch stets nur Graphit als Produkt erhalten, aber keine Diamanten. Und selbst wenn seine Versuche die Kristallisation von Diamanten bewirkt hätten, dann würde es sich aller Voraussicht nach immer wieder nur um mikroskopisch winzig kleine Kriställchen handeln, die wissenschaftlich zwar recht beachtenswert sind, die für die Schmuckindustrie dagegen nicht die geringste Bedeutung haben.

Den unberechtigten, sich stets wiederholenden Alarmgerüchten muß man deshalb energisch entgegentreten. Wir stellen auch zu diesem Zweck auf Wunsch den Fachgenossen gerne eine Anzahl Abzüge unserer vorstehenden Auseinandersetzungen mit dem Artikel der „Berliner Morgenpost" kostenlos zur Verfügung, damit sie zur sachgemäßen Aufklärung der Kaufliebhaber von Diamanten dienen können. Verlag und Redaktion.

Vereinsnachrichten

Die Vereinigung der Gold- und Silberschmiedegehilfen „Jamnitzer", Nürnberg, hat ihr Vereinslokal in das Restaurant „Wartburg", Karlstraße, verlegt. Vereinsabende finden Mittwochs statt. Dem Verein noch nicht angehörende Kollegen sind herzl. willkommen.

Vermischtes

Silber-, Gold- und Platinfunde. In der Nähe Eisenachs ist man an drei Stellen auf Silber, Gold und Platin fündig geworden. Ob die Funde abbauwürdig sind, müssen die noch anzustellenden Untersuchungen ergeben.

Zu unseren Abbildungen

Von den Kgl. Lehr- und Versuchswerkstätten der Kunstgewerbeschule in Stuttgart bringen wir wieder einige Schülerarbeiten (S. 711—713), die erkennen lassen, daß der Nachwuchs unseres Gewerbes an dieser Anstalt äußerst vielseitig ausgebildet wird. Neben der künstlerischen Schulung der jungen Kräfte sind es die verschiedensten Techniken der Goldschmiedekunst, die in der Metallklasse mit großer Sorgfalt gepflegt werden.

Die Original-Entwürfe Seite 714 und 715 stellen eine Tafel mit Juwelenschmuck und eine Tafel mit Kinderzahnschmuck dar. Erstere ist entworfen von Hermann Fetzer — Pforzheim, letztere von Albert Holl — Schwäb. Gmünd. Die Entwürfe beider Tafeln können als recht beachtenswerte Lösungen bezeichnet werden.

Die sich hieran anschließenden hübschen Schmuckstücke von Fr. Nina Brühlmann — Stuttgart (S. 716—719) sind in einem besonderen Geleitwort besprochen.

Die Firma Karl Scheufele — Pforzheim, Fabrik feiner Goldwaren und Juwelen, hat uns zwei Tafeln mit ihren gediegenen Erzeugnissen zur Verfügung gestellt, die wir auf den Seiten 720 und 721 eingeschaltet haben. Die künstlerisch und reizvoll ausgeführten Broschen, Nadeln, Ringe, Uhrarmbänder und Chatelaines werden sicher allgemeinen Beifall finden. Die Firma ist auch wegen der tadellos sauberen Ausführung ihrer hervorragenden Fabrikate in Fachkreisen rühmlichst bekannt.

Die Feier der Thronbesteigung König Ludwigs III. von Bayern hat einigen Prägeanstalten Veranlassung gegeben, Erinnerungsmedaillen herauszubringen, die besonders in Bayern viel begehrt werden. Auf Seite 726 haben wir zwei dieser Medaillen abgebildet, die von der Stuttgarter Metallwarenfabrik Wilh. Mayer & Frz. Wilhelm geprägt wurden und die recht gefällig modelliert sind.

Londoner Silberbericht

(Mitgeteilt von der Filiale der Württ. Vereinsbank in Schwäb. Gmünd)

Schwäb. Gmünd, den 1. Dezember. Die Lage des Silbermarktes während unserer jüngsten Berichtswoche war bei durchweg ruhigem Geschäft wieder sehr unbestimmt, und es ist fast ununterbrochen zu erregten Schwankungen des Silberpreises gekommen. Die Eröffnung der Woche sah den Markt in ausgesprochen schwacher Stimmung, und ungünstige Nachrichten über die finanzielle Lage in Indien, speziell die Meldung über ein gegen die Indian Specie Bank eingeleitetes gerichtliches Verfahren, verstimmten den Markt und führten zu spekulativen Abgaben seitens Indien und China, die den Silberpreis von $26^{15}/_{16}$ d. rasch auf $26^{3}/_{4}$ d. für Kasse und Lieferung zurückgehen ließen. Zu diesem niedrigen Niveau machten sich dann an den beiden folgenden Tagen auf weniger pessimistisch lautende Nachrichten aus Indien — wie verlautete, ist das Verfahren gegen die Indian Specie Bank aufgehoben — Gewinneindeckungen fühlbar, und Silber konnte die erlittene Einbuße nicht nur wieder einholen, sondern darüber hinaus bis auf $27^{1}/_{16}$ d. anziehen. Der Markt flaute jedoch ebenso schnell wieder ab, als gestern diese Deckungskäufe aufhörten und dagegen Baisseabgaben stattfanden, und die Preise fielen bis auf $26^{3}/_{4}$ d. bezw. $26^{13}/_{16}$ d. für Lieferung zurück. Heute war das Geschäft sehr still, und Silber notiert unverändert $26^{3}/_{4}$ d. bezw. $26^{13}/_{16}$ d., wozu wir in ruhiger Haltung schließen.

Infolge größerer, in dieser Woche vorgenommener Positionsschiebungen hat sich seit Mittwoch nach einer Unterbrechung von über zwei Monaten zum ersten Male wieder eine Spannung zwischen Kasse- und Lieferungsware zugunsten der ersteren gebildet, und es will erscheinen, als ob Lieferungssilber einstweilen die bessere der beiden Notierungen bleiben würde.

Die heutigen Verschiffungen von hier umfassen etwa 100000 Pfund Sterling Silber nach Bombay, und die Vorräte in London, Bombay und Schanghai stellten sich, gegen die Vorwoche nur wenig verändert, wie folgt:

London	1700000	Pfund Sterling
Bombay	135000	„ „
Schanghai	5920000	„ „

Die Ankünfte von Silber in dieser Woche betrugen:

von New-York	157000	Pfund Sterling
von West-Indien	6000	„ „
	163000	Pfund Sterling

während die Ausfuhren

nach Bombay	100000	Pfund Sterling

umfaßten.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Todesfälle

Deggendorf. Herr Goldschmiedemeister Alois Linner ist gestorben.

Soest. Am 26. November starb hier der Goldarbeiter Wilhelm Deventer im fast vollendeten 56. Lebensjahre.

Auszeichnungen

Braunschweig. Dem Kabinettmeister bei der Firma Gebrüder Levin in Braunschweig, Herrn Karl Kächele, ist für die erfolgreiche Fürsorge, mit der er sich seiner taubstummen Lehrlinge Artur Knoche und Waldemar Brand als Goldschmiede angenommen hat, eine staatliche Belohnung zuteil geworden.

Ernennungen

Danzig. Zum Vorsitzenden bezw. Beisitzer der Meisterprüfungskommission für das Goldschmiedegewerbe wurden bestellt Regierungs- und Baurat Professor Ehrhardt und Goldschmiedemeister Dr. Kniewel, beide in Danzig.

Gera (Reuß). Die Handwerkskammer Reuß j. L. wählte den Goldschmiedemeister Paul Jahr zum Vorsitzenden.

Paderborn. Der Regierungspräsident von Minden ernannte zum Mitgliede der in Bielefeld für den ganzen Regierungsbezirk Minden errichteten Meisterprüfungskommission für das Goldschmiedehandwerk den hiesigen Goldschmied Jos. Fuchs.

Jubiläum

Hanau. Dem in der Bijouteriefabrik von Fritz Kreuter & Co. beschäftigten Heinrich Müller wurde aus Anlaß seiner 50jährigen Tätigkeit bei der genannten Firma von der Handelskammer ein Diplom überreicht. Zugleich teilte der Inhaber der Firma dem Jubilar bei seinem Übertritt in den Ruhestand seine Pensionsberechtigung mit.

Geschäftseröffnungen

Berlin-Reinickendorf. Die Edelmetall-Handlung B. Roeßler & Co., G. m. b. H. in Berlin, Kurstraße 50, errichtet hier, Berlinerstraße 120, ein Fabrikgebäude.

Geschäfts- und Firmenveränderungen

Düsseldorf. Die Silberwarenfabrik von Franz Bahner in Düsseldorf, Volmerswertherstraße, ist in eine Aktiengesellschaft mit einem Grundkapital von 600000 Mk. umgewandelt worden. Dabei handelt es sich um eine Gründung innerhalb der Familie. Diese Firma ist nicht zu verwechseln mit den bereits bestehenden Vereinigten Silberwaren-Fabriken, A.-G. in Düsseldorf, ebenfalls einer Gründung der Familie Bahner.

Handelsregister

Düren (Rheinl.) Eingetragen wurde die Firma Friedrich Blaß und als deren Inhaber der Kaufmann Friedrich Blaß in Düren. Geschäftszweig: Uhren- und Goldwaren-Geschäft.

Heide (Holstein). Eingetragen wurde die Firma Chr. Forsmann und als deren Inhaber der Goldschmied Christian Forsmann in Heide.

Kiel. Eingetragen wurde die Firma Fritz H. C. Mordhorst. Inhaber Fritz Heinrich Christian Mordhorst, Juwelier und Goldschmied, Kiel.

Königsberg i. Pr. Goldwarenfirma Carl Steyl. Die Prokura des Herrn Carl Momber ist erloschen.

Küstrin. Neu eingetragen wurde die Firma Margarete Rehfeldt und als deren Inhaber die Frau Uhrmacher und Goldwarenhändler Margarete Rehfeldt geb. Sember in Küstrin.

Perleberg. Neu eingetragen wurde die Firma Emil Knoll und als deren Inhaber der Juwelier Emil Knoll. Geschäftszweig: Goldwarengeschäft.

Rathenow. Eingetragen wurde die Firma Franz Rapsch und als deren Inhaber der Goldwarenfabrikant Franz Rapsch in Rathenow. Dem Betriebsleiter Robert Seemann und dem Kaufmann Otto Peters, beide in Rathenow, ist Prokura erteilt.

Solothurn. Die Firma Alfred Huber, Gold- und Silber-Waren, erteilte dem Goldschmied Albert Huber Prokura.

Wien. Gelöscht wurde die Firma Handelsgesellschaft für Bijouterie- und Metallwaren Bauer & Co., Handel mit Gold- und Silber-Waren, infolge Gewerbezurücklegung.

Betrug, Diebstahl und Einbruch

Hohenlimburg. Von Einbrechern wurde das Schaufenster des Goldwarenhändlers König in der Freiheitstraße zertrümmert. Von den Auslagen wurden Schmucksachen im Werte von 6000 Mk. gestohlen. Die Diebe entkamen mit ihrer Beute unerkannt.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 556. Welche Besteckfabrik stempelt ihre silbernen Bestecke mit nebenstehendem Warenzeichen? Es handelt sich um einen Auftrag in Italien über einige Dutzend Tisch-, Dessert- und Kaffeelöffel.

Nr. 574. Wer fertigt Kollierkettchen mit aparten Zwischengliedern als Spezialität?

Nr. 585. Wer liefert billigst Halbedelsteine, auch paarweise, zu Ohrschmuck passend?

Nr. 588. Wer liefert elastische Schmirgel-Scheiben zum Schleifen in folgenden Abmessungen: Durchmesser 60 mm und Breite 20 mm?

Nr. 591. Wer ist Lieferant geriefter, gezogener Röhren in Silber?

Nr. 593. Wer fabriziert in Deutschland oder Frankreich altertümliche Singvogelwerke mit herausspringendem Vogel, welcher singt? Im Werk ist ein Blasebalg.

Nr. 596. Wer fabriziert Schreibmappen mit Alpakabeschlägen, zu Geislinger Schreibgarnituren passend?

Nr. 601. Wer liefert goldenen Herrenring mit Totenkopf? Im Kopf ist Kapsel zum Öffnen enthalten, soll unter dem Namen Giftring bekannt sein.

Nr. 610. Wer liefert billigst Eberzähne oder dergl. in echt, poliert d. h. geschliffen, nicht roh? Ich brauche diese als Henkel für Krüge und zu ähnlichen Gegenständen.

Nr. 609. Welcher Fabrikant versilberter Tafelgeräte führt als Fabrikzeichen die Buchstaben E P W N S?

Nr. 612. Wer repariert ausgekitt. Schalen- u. Leuchterfüße?

Nr. 613. Wer liefert ganz billige Bierzipfel? Es handelt sich um 50 bis 60 Stück. Gefl. Offerten erbittet F. Teichmann, Plauen, Jößnitzer Straße 8.

Nr. 614. Wer liefert Spazierstöcke (Schüsse, Rohr, Ebenholz und Patridgeholz)?

Nr. 616. Welcher Fabrikant liefert Brillenständer, Messing vernickelt, für den Schreibtisch? Es ist oben eine Scheide, darunter kleiner Stengel mit rundem Fuß.

Nr. 617. Kann mir einer der Herren Kollegen ein unfehlbares Mittel angeben, damit meine Schaufensterscheiben nicht mehr anlaufen? Die Scheiben haben unten Ventilation durch Löcher, oben nicht. Der Schaufensterschrank ist für sich zum An- und Abrollen. Der Laden ist nicht heizbar und bleiben die Scheiben solange es kalt ist klar, laufen jedoch sofort an, wenn Wärme in den Laden kommt. Ich beabsichtige eine neue Scheibe einzusetzen. Was kann geschehen?

Nr. 618. Wer kann mir die Adresse einer französischen Emaillieranstalt zur Herstellung feiner Emaille für Monstranzen und Kelche mitteilen?

ANTWORTEN:

Nr. 597. Die kgl. Porzellanmanufaktur in Meißen in Sachsen fertigt Porzellangegenstände mit Silberverzierungen.

Nr. 608. Schmuckkasten in Holz mit Metallintarsien fertigt als Spezialität die Firma Erhard & Söhne in Schwäb. Gmünd.

Nr. 615. Halbedelsteine zu wissenschaftlichen Zwecken in jeder gewünschten Form zu angemessenen Preisen liefern Louis Wild & Söhne, Achatwarenfabrik, Idar a. d. Nahe.

Neue Bücher und Zeitschriften

„Schmuckmotive" betitelt sich ein neues Werkchen, das Prof. E. Riester, Pforzheim, im Kommissionsverlag von G. Delffs Buchhandlung, Pforzheim, soeben erscheinen läßt.

Das gut ausgestattete, auseinandernehmbare Vorlagenheft wuchs aus dem Grundsatz heraus, Technikern und Zeichnern Anregung zum Schmuckentwurf zu geben. Diese Anregung geht absichtlich nicht soweit, dem Zeichnenden persönliche Auffassung aufzudrängen, sondern will ihn vielmehr von einer gewissen geschmacklichen Stufe aus eigene Wege gehen lassen. Dadurch sind der praktischen Verwendbarkeit die Grenzen weit geöffnet; es ist die Möglichkeit gegeben, daß sich zwei aus der gleichen Quelle Schöpfende nicht auf gleichem Pfad begegnen. Um ein möglichst großes Feld der Betätigung offen zu lassen, hat der Verfasser auf die Hervorkehrung einer besonderen Richtung von vornherein verzichtet. Wenig stilisierte und streng stilisierte Motive finden sich neben solchen, die sich unschwer auf historische Formen zurückleiten lassen. Das Werkchen enthält also Anregungen für Deutsch und Export. Auch keine Schmuckart ist besonders bevorzugt; alles ist vertreten, vom Knopf und der Nadelendung bis zum Anhänger, Haarstecker und Diadem. Die Darstellung der Zeichnungen in der Silhouette, gewissermaßen als Raumverteilungen gedacht, lassen ferner genug Spielraum für verschiedenartige plastische Auffassungen. Man sieht, daß der Verfasser bestrebt war, aus dem Schatze seiner langjährigen Erfahrung sein bestes zu geben. Im Sinne des einleitenden Vorwortes, das Prof. E. Riester seiner Arbeit mit auf den Weg gab, dürfte sie sich ihrer breiten Verwendungsmöglichkeit wegen auch einen breiten Wirkungskreis erobern. —r.

34. JAHRGANG

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

NUMMER 50

Ohne Genehmigung der Schriftleitung ist jeder Nachdruck verboten.

Leipzig, den 13. Dezember 1913

Die Chemie und Galvanotechnik im Berufe des Goldschmieds!

(45. Forts.)

Wenn aber die Verunreinigung so bedeutend ist, daß sie mehrere Prozente beträgt, dann ist dies für die Praxis doch bedenklich; solche Qualitäten sollte man nicht verwenden. Ähnlich verhält es sich mit der Schwefelsäure; auch diese ist meist mit Blei, Antimon und Arsen verunreinigt; es ist sogar eine große Seltenheit, eine von diesen Verunreinigungen freie Schwefelsäure zu finden. Der Kostenpunkt dieses Produktes ist ein geringer, man wird deshalb am besten tun, chemisch reine Schwefelsäure zu verwenden.

Die Bereitung des Kupferplastikbades geschieht in der Weise, daß man das Badgefäß erst mit Wasser vollfüllt, dann die bestimmte Menge Schwefelsäure zusetzt. Das Zusetzen muß jedoch sehr langsam und vorsichtig erfolgen, weil sich hierbei das Wasser ganz bedeutend erwärmt und das Badgefäß, wenn es aus Steinzeug besteht, leicht springen könnte. Man macht dies so, daß man die Schwefelsäure in einem ganz dünnen Strahl hineingießt und gleichzeitig das Wasser von einer zweiten Person tüchtig umrühren läßt; erwärmt sich die Mischung allzusehr, so setzt man aus und läßt erst abkühlen, bevor man den Rest der Schwefelsäure zugießt.

Weil sich das Kupfervitriol überhaupt schwer lösen läßt, legt man es am besten in Steinzeugsiebe und hängt diese an einer Stange, die man über den oberen Rand der Wanne legt, an der Oberfläche des Wassers ein und rührt fleißig um; die Lösung wird sich dann alsbald vollziehen.

Die Konzentration der Bäder, wie sie in der Praxis vorkommen, beträgt gewöhnlich 20-25° Bé.

Für Kupfergalvanoplastik wird im allgemeinen das angeführte Bad genügen, weil damit durch geeignete Stromregulierung fast alles das erzielt werden kann, was man sonst vielfach durch besondere Badzusammensetzungen zu erreichen sucht. Man wünscht ja manchmal einen harten, feinkörnigen, manchmal einen kristallinischen, schnell wachsenden Niederschlag usw., und erreicht dies fast stets auf die Art, daß man die entsprechende Stromdichte herbeiführt, bei welcher das ausfallende Kupfer die gewünschten Eigenschaften besitzt. Allgemein gilt, daß das Korn des Kupferniederschlages um so feiner ist, je größer die angewandte Stromdichte bei sonst gleichen Verhältnissen war; daß bei größerer Stromdichte die Kupferausscheidung rascher erfolgt, ist einleuchtend. Da aber die Stromdichte von der Badspannung und dem spezifischen Badwiderstand abhängt, der Badwiderstand aber nicht geändert werden soll, so reguliert man die Stromdichte, indem man die Badspannung variiert. Daß ein größerer Schwefelsäuregehalt des Bades unter sonst gleichen Umständen ein härteres, spröderes Kupfer erzeugt, ist bekannt; aus diesem Grunde ist es auch erklärlich, daß manche Galvanoplastiker Bäder verschieden stark ansäuren.

Die Güte des Niederschlages hängt außerdem von Verunreinigungen des Bades ab. Geringe Mengen von Eisen, Zink usw. sind nicht nachteilig; ein kleiner Gehalt von Chlornatrium ist mitunter sogar sehr erwünscht, um die Bildung von Randknospen zu verringern. Selbst größere Mengen schwefelsaurer Salze (Eisen und Zinkvitriol), ferner Glaubersalz sind noch ganz ohne Einfluß, wie dies am besten im Zellenapparat zu sehen ist, in dem das Bad durch diffundierendes Zinksulfat oft ganz bedeutend mit diesem Salz verunreinigt ist; störend hingegen können größere Mengen von Metall- oder Alkalichloriden wirken,

weil sich bei deren Gegenwart Kupferchlorür bilden kann, das durch Polarisationserscheinungen andere, bisher noch nicht bestimmte Stromverhältnisse erfordert. Verunreinigungen durch organische Substanzen, wie Benzin, Terpentingeist, Gelatine, Lacke, Firnisse, Kitte, Fette oder Harze, sind peinlichst zu verhüten, weil diese die Matrizen verunreinigen und die Qualität des Kupferniederschlages beeinträchtigen. Das Vorhandensein solcher Verunreinigungen in größerem Maßstab ist die Ursache der sogenannten filzigen Niederschläge.

Die Kupfergalvanoplastik wird vorwiegend in kalten oder mäßig angewärmten Bädern betrieben; für besondere Zwecke jedoch, wo es z. B. darauf ankommt, rasch eine bestimmte Menge Kupfer abzuscheiden, greift man zu warmen Bädern, doch müssen die Kathoden solche erhöhte Temperatur vertragen können. Naturgemäß scheiden gewachste Formen oder solche, die ganz aus leicht schmelzendem Wachs bestehen, aus.

Schnellgalvanoplastik. Wiewohl aus den v. Hüblschen Publikationen her bekannt war, daß bei Anwendung eines kleineren Säuregehaltes und bei Vergrößerung der Metallkonzentration im Bade höhere Stromdichten zulässig sind, wurde das Schnellniederschlagsprinzip eigentümlicherweise erst spät in die Praxis eingeführt. Bahnbrechend waren in dieser Beziehung die Arbeiten von Carl Polenz, Leiter der galvanoplastischen Abteilung der Firma J. J. Weber in Leipzig. Ihm gelang es zuerst, mit Stromdichten von 5 Ampère pro 1 qdm und darüber kohärentes Kupfer technisch abzuscheiden. Das Polenzsche Bad hat 25° Bé und arbeitet bei Temperaturen von 26–28° C unter Bewegung der Lösung durch ein Rührwerk.

Kurz darauf fand Dr. Pfanhauser, vollkommen unabhängig davon, die unter dem Namen Schnellgalvanoplastik-Bad bekannt gewordene Badvorschrift:

Wasser	**1 l**
Kupfervitriol, kristall	**250 g**
Schwefelsäure	**7,5 g**

Stromdichte	Badspannung bei 5 cm Elektrodenentfernung	Änderung d. Badspannung für je 5 cm Änderung der Elektrodenentfernung
3,0 Ampère	2,4 Volt	2,4 Volt
3,5 "	2,8 "	2,8 "
4,0 "	3,2 "	3,2 "
4,5 "	3,6 "	3,6 "
5,0 "	4,0 "	4,0 "
5,5 Ampère	4,4 Volt	4,4 Volt
6,0 "	4,8 "	4,8 "
6,5 "	5,2 "	5,2 "
7,0 "	5,6 "	5,6 "
7,5 "	6,0 "	6,0 "

Stromdichte	Badspannung bei 15 cm Elektrodenentfernung	Änderung d. Badspannung für je 5 cm Änderung der Elektrodenentfernung
8,0 Ampère	6,4 Volt	6,4 Volt
8,5 "	6,8 "	6,8 "
9,0 "	7,2 "	7,2 "
9,5 "	7,6 "	7,6 "
10,0 "	8,0 "	8,0 "

Badtemperatur . . .	**15–20° C**
Konzentration	**19,5° Bé**
Spez. Badwiderstand . .	**1,6 Ω**
Temperaturkoeffizient .	**0,0096**
Stromausbeute	**100 %**

Die Elektrodenentfernung wird meist geringer genommen, und zwar bei flachen Matrizen 6 bis 8 cm; selbstredend verringert sich dann die Badspannung dementsprechend, was bei den üblichen großen Stromdichten von ganz bedeutendem Einfluß ist.

Die Erwärmung des Elektrolyten infolge entstehender chemischer Einwirkungen darf nicht übersehen werden. Es macht sich deshalb in manchen Fällen eine entsprechende Kühlvorrichtung notwendig, welche durch ein in die Wannen eingelegtes System bleierner Kühlschlangen ausgeführt wird, die, mit einem Regulierhahn versehen, von kaltem Wasser durchflossen werden; praktischer ist es aber, die Wanne entsprechend groß zu dimensionieren, um die Erwärmung der Lösung zu beschränken, wodurch die Kühlanlage überflüssig wird.

Die Erwärmung hat zur Folge, daß die erwärmten Schichten in die Höhe steigen; die wärmeren Elektrolyten leiten aber besser als die kalten, und es würde daher, wenn die einzelnen Schichten nicht durch eine Mischvorrichtung ausgetauscht würden, der Niederschlag in den oberen Partien stärker werden, weil ein größerer Stromteil hierauf entfiele, und er könnte sogar bei zu hohen Stromdichten „verbrennen".

Eine ausgiebige, automatisch ununterbrochen wirkende Mischvorrichtung ist hierbei besonders wichtig. (Forts. folgt)

Ausstellungen

Eine ostpreußische Kunstgewerbeausstellung. Im Herbst 1914 wird in Königsberg nicht eine „Kunstausstellung", wie es zuerst irrtümlich hieß, sondern eine Kunstgewerbeausstellung veranstaltet werden. Die Stadt Königsberg, die Provinz Ostpreußen, der Kunstverein, der Kunstgewerbeverein und andere haben Mittel zur Förderung des Unternehmens bereitgestellt. Die geplante Ausstellung wird sämtliche Gebiete des Kunstgewerbes umfassen und zum ersten Male Gelegenheit geben, hier im Osten des Reiches ein geschlossenes und eindrucksvolles Bild der Erfolge des deutschen Kunstgewerbes zu geben.

Wehrbeitrags-Fragen

Im nächsten Monat sind die Deklarationen abzugeben, die als Grundlage für die Berechnung des Wehrbeitrages dienen sollen. Die weitesten Kreise werden zu dem nationalen Opfer für die Rüstungszwecke herangezogen, da vom Einkommen und auch vom Vermögen in bestimmter Höhe Abgaben zu leisten sind.

Wie alle Steuergesetze ist auch das „Gesetz über einen einmaligen außerordentlichen Wehrbeitrag vom 3. Juli 1913", wie es offiziell heißt, voll schwieriger und komplizierter Bestimmungen. Größte Unklarheit besteht über den Kreis der steuerpflichtigen Personen, von welchen Vermögen und von welchen Einkommen Abgaben zu entrichten sind, wie die Berechnung erfolgt usw.

Der „Confectionair" veröffentlichte deshalb kürzlich die nachstehende übersichtliche Zusammenstellung seines sachverständigen Mitarbeiters, in der die betreffenden Gesetzesbestimmungen recht klar dargelegt und erläutert sind.

Die Wehrvorlage 1913, die größte seit Bestehen des Reiches, erfordert die Aufbringung von über

1 Milliarde Mark zu Rüstungszwecken.

Die einmaligen und ein Teil der in den ersten Jahren entstehenden dauernden Kosten sollen durch Erhebung eines einmaligen außerordentlichen Wehrbeitrages aufgebracht werden. Dieser Wehrbeitrag setzt sich aus einer Abgabe vom Vermögen und einer Abgabe vom Einkommen zusammen.

I. Abgabe vom Vermögen.

1. Welche natürlichen Personen sind beitragspflichtig?

a) Die Angehörigen des Deutschen Reiches, mit Ausnahme derer, die sich seit länger als 2 Jahren dauernd im Ausland aufhalten, ohne einen Wohnsitz in einem deutschen Bundesstaat zu haben;

b) Nichtreichsangehörige Personen, die auch eine fremde Staatsangehörigkeit nicht besitzen, wenn sie in einem deutschen Bundesstaat Wohnsitz oder dauernden Aufenthalt haben;

c) Fremde Staatsangehörige, die sich im Deutschen Reiche dauernd des Erwerbes wegen aufhalten.

2. Welches Vermögen der unter 1. aufgeführten Personen ist nicht steuerpflichtig?

Das Vermögen, das in im Auslande belegenen Grundstücken oder ausländischen gewerblichen, landwirtschaftlichen und bergbaulichen Betrieben investiert ist.

3. Mit welchem Vermögen sind alle natürlichen Personen ohne Rücksicht auf Staatsangehörigkeit oder Wohnsitz steuerpflichtig?

Mit dem Vermögen, das in im Inlande belegenen Grundstücken oder inländischen gewerblichen, landwirtschaftlichen und bergbaulichen Betrieben investiert ist.

4. Welche juristischen Personen sind beitragspflichtig und mit welchem Vermögen?

a) Aktiengesellschaften und Kommanditgesellschaften auf Aktien, die im Inlande ihren Sitz haben, mit den in der Bilanz des letzten Betriebsjahres aufgeführten wirklichen Reservekontenbeträgen, zuzüglich etwaiger Gewinnvorträge, abzüglich Wohlfahrtsfonds;

b) Aktiengesellschaften und Kommanditgesellschaften auf Aktien, die im Inlande keinen Sitz haben, mit dem Vermögen, das in im Inlande belegenen Grundstücken oder inländischen gewerblichen, landwirtschaftlichen und bergbaulichen Betrieben investiert ist.

5. Welche Gesellschaften, bei denen die unter 4. aufgeführten Voraussetzungen vorliegen, sind von dem Beitrage befreit?

a) Wenig prosperierende Gesellschaften, d. h. solche, die in den letzten 5 Jahren durchschnittlich weniger als 3 Prozent Gewinn verteilt haben, und bei denen der Kurs- oder Verkaufswert 80 vom Hundert des eingezahlten Kapitals nicht übersteigt;

b) Inländische Wohlfahrtsgesellschaften, d. h. solche, die ausschließlich gemeinnützigen Zwecken dienen und deren Satzungen den zur Verteilung gelangenden Reingewinn auf 4 Prozent, mit Bundesratsermächtigung auf 5 Prozent, beschränken.

6. Bei welchen Vermögen beginnt die Beitragspflicht?

Bei 50000 Mk., wenn das Einkommen nicht mehr als 2000 Mk. beträgt.

Bei 30000 Mk., wenn das Einkommen mehr als 2000 Mk., aber nicht mehr als 4000 Mk. beträgt.

Bei über 10000 Mk., wenn das Einkommen mehr als 4000 Mk. beträgt.

7. Wie hoch ist die Abgabe vom Vermögen?

Vom Vermögen bis zu 50000 Mk. und bei größeren Vermögen ist zu zahlen:

Von den ersten 50000 Mk. . . . 0,15 Proz.

Von den nächsten angefangenen oder vollen

50000 Mk.	0,35 Proz.
100000 „	0,5 „
300000 „	0,7 „
500000 „	0,85 „
1000000 „	1,1 „
3000000 „	1,3 „
5000000 „	1,4 „
Von den höheren Beträgen . .	1,5 „

8. Einige Beispiele zur Berechnung der Abgabe.

Als steuerpflichtiges Vermögen ist der Betrag von 38000 Mk. ermittelt; die Abgabe stellt sich auf 0,15 Prozent von 38000 Mk. = 57 Mk.

Vermögen 70000 Mk.

0,15 Proz.	von	50000 Mk.	. . .	75 Mk.
0,35 „	„	20000 „	. . .	70 „
			Abgabe	145 Mk.

Vermögen 100000 Mk.

0,15 Proz.	von	50000 Mk.	. . .	75 Mk.
0,35 „	„	50000 „	. . .	175 „
			Abgabe	250 Mk.

Vermögen 140000 Mk.

0,15 Proz.	von	50000 Mk.	. . .	75 Mk.
0,35 „	„	50000 „	. . .	175 „
0,5 „	„	40000 „	. . .	200 „
			Abgabe	450 Mk.

Vermögen 180000 Mk.

0,15 Proz.	von	50000 Mk.	. . .	75 Mk.
0,35 „	„	50000 „	. . .	175 „
0,5 „	„	80000 „	. . .	400 „
			Abgabe	650 Mk.

Vermögen 200000 Mk.

0,15 Proz.	von	50000 Mk.	. . .	75 Mk.
0,35 „	„	50000 „	. . .	175 „
0,5 „	„	100000 „	. . .	500 „
			Abgaben	750 Mk.

Vermögen 440000 Mk.

0,15 Proz.	von	50000 Mk.	. . .	75 Mk.
0,35 „	„	50000 „	. . .	175 „
0,5 „	„	100000 „	. . .	500 „
0,7 „	„	240000 „	. . .	1680 „
			Abgabe	2430 Mk.

Vermögen 2340000 Mk.

0,15 Proz.	von	50000 Mk.	. . .	75 Mk.
0,35 „	„	50000 „	. . .	175 „
0,5 „	„	100000 „	. . .	500 „
0,7 „	„	300000 „	. . .	2100 „
0,85 „	„	500000 „	. . .	4250 „
1,1 „	„	1000000 „	. . .	11000 „
1,3 „	„	340000 „	. . .	4420 „
			Abgabe	22520 Mk.

9. In welchen Fällen ermäßigt sich der Beitrag?

a) Wenn der Beitragspflichtige, dessen Vermögen 100000 Mk. oder dessen Einkommen 10000 Mk. nicht übersteigt, Kindern auf Grund gesetzlicher Verpflichtung Unterhalt gewährt, um je 5 Prozent für das dritte und jedes folgende minderjährige Kind;

b) Wenn der Beitragspflichtige, dessen Vermögen 200000 Mk. oder dessen Einkommen 20000 Mk. nicht übersteigt, drei oder mehr Söhne hat, die bei Heer oder Flotte gedient haben oder spätestens 1916 dienen werden, um je 10 Prozent für den dritten und jeden weiteren Sohn.

10. Wer stellt die Höhe des Vermögens fest?

Die mit der Veranlagung des Wehrbeitrags betrauten Behörden (Veranlagungsbehörden) und die ihnen übergeordneten Behörden (Oberbehörden) werden in jedem Bundesstaat von der Landesregierung bestimmt. Zuständig ist die Veranlagungsbehörde des Wohnsitzes oder, in Ermangelung eines Wohnsitzes, des gewöhnlichen Aufenthaltsortes des Beitragspflichtigen. In Preußen ist mit der Veranlagung die Einkommensteuer-Veranlagungskommission beauftragt.

11. Auf Grund welcher Angaben erfolgt die Vermögensfeststellung?

Die Vermögensfeststellung erfolgt durch die Veranlagungsbehörde auf Grund von Angaben, die der Beitragspflichtige in der Vermögenserklärung gemacht hat, nachdem die Angaben nachgeprüft sind.

12. Welche Bedeutung hat die Vermögensfeststellung?

Von dem festgestellten Vermögen ist die Vermögensabgabe (vgl. Nr. 7) zu leisten.

Ferner bildet die Vermögensfeststellung die Grundlage zur Berechnung der Vermögenszuwachssteuer.

13. Was ist die Vermögenszuwachssteuer (Besitzsteuer)?

Der Vermögenszuwachs der natürlichen, nicht aber der juristischen Personen wird von drei zu drei Jahren ermittelt. Ausgegangen wird von der Veranlagung zum Wehrbeitrag, die erste Zuwachsfeststellung erfolgt am 31. Dezember 1916.

Der Zuwachs wird besteuert. Steuerfrei bleiben Vermögen bis zu 20000 Mk. sowie der Zuwachs bis zu 10000 Mk. für den dreijährigen Zeitraum.

14. Welchen Bescheid erteilt die Veranlagungsbehörde den Beitragspflichtigen?

Den Veranlagungsbescheid, durch den die Abgabe vom Vermögen festgesetzt und das Vermögen selbst für die künftige Besitzsteuer (vgl. Nr. 13) festgestellt wird oder

den Feststellungsbescheid, wenn Abgabe vom Vermögen nicht zu entrichten ist, der für eine künftige Veranlagung zur Besitzsteuer als Grundlage dient.

15. Welches Rechtsmittel ist gegen den Veranlagungs- und Feststellungsbescheid zulässig?

Die Rechtsmittel, die den Steuerpflichtigen nach Landesrecht gegen die Heranziehung zu direkten Staatssteuern zustehen. In Preußen innerhalb 28 Tagen einzulegende Berufung an die Einkommensteuer-Berufungskommission und gegen deren Entscheidung Beschwerde an das Oberverwaltungsgericht, die sich jedoch nur auf Rechtsmängel stützen kann.

16. Wer ist zur Abgabe einer Vermögenserklärung verpflichtet?

a) Wer ein Vermögen von mehr als 20000 Mk. besitzt;

b) Wer bei einem Einkommen von mehr als 4000 Mk. ein Vermögen von mehr als 10000 Mk. besitzt;

c) Wer von der Veranlagungsbehörde zur Vermögenserklärung aufgefordert wird.

17. Hat die Ehefrau eine Vermögenserklärung abzugeben?

Nur wenn sie von ihrem Ehemanne dauernd getrennt lebt. Im anderen Falle wird das Vermögen der Ehegatten zusammengerechnet; das Vermögen der Ehefrau ist vom Ehemanne in seiner Erklärung mitaufzuführen.

18. Wann ist die Vermögenserklärung abzugeben?

Vom 2. bis 15. Januar 1914; doch kann vom zuständigen Finanzministerium ein anderer Termin im Januar festgesetzt werden. In Preußen ist die Erklärung in der Zeit vom 4. bis 20. Januar abzugeben.

Diejenigen, die zur Abgabe einer Erklärung nur verpflichtet sind, wenn sie eine besondere Aufforderung erhalten (vgl. Nr. 16c) sind an die ihnen in der Aufforderung gestellte Frist gebunden, die mindestens 14 Tage betragen muß.

19. Unter welcher Voraussetzung kann die Frist zur Abgabe der Vermögenserklärung verlängert werden?

Die Frist kann bis zum 15. April 1914 verlängert werden für Beitragspflichtige, die Inhaber eines Betriebes sind und der Vermögenserklärung den Abschluß für den 31. Dezember 1913 zugrunde legen.

20. Bestrafung unrichtiger oder unvollständiger Angaben.

Wer unrichtige oder unvollständige Angaben macht, die geeignet sind, eine Verkürzung des Wehrbeitrages herbeizuführen, wird, wenn dies in Hinterziehungsabsicht geschehen ist, mit einer Geldstrafe und in schweren Fällen außerdem mit Gefängnis bestraft.

Liegt keine Hinterziehungsabsicht vor, beruhen die Angaben also auf Unkenntnis oder Fahrlässigkeit, so tritt eine Ordnungsstrafe ein.

Straffrei bleibt, wer die unrichtigen oder unvollständigen Angaben berichtigt bzw. ergänzt, bevor eine Anzeige erstattet oder eine Untersuchung eingeleitet ist.

21. Straffreiheit für frühere Steuersünden.

Gibt ein Beitragspflichtiger in der Vermögenserklärung oder bei der Veranlagung zu einer direkten Staats- oder Gemeindesteuer bis zur Erteilung des Veranlagungs- bzw. Feststellungsbescheides (vgl. Nr. 14) Vermögen oder Einkommen an, das er bisher der Besteuerung durch einen Bundesstaat oder eine Gemeinde entzogen hat, so bleibt er von Strafe und Verpflichtung zur Nachzahlung für die Vergangenheit frei. Voraussetzung ist, daß die Berichtigung erfolgt, bevor ein Verfahren eingeleitet ist.

22. Welcher Termin ist maßgebend für die Vermögensermittelung?

Der 31. Dezember 1913.

Für Betriebe, bei denen regelmäßige jährliche Abschlüsse stattfinden, kann der Vermögensstand am Schlusse des letzten Geschäftsjahres zugrunde gelegt werden.

23. Wann ist die Abgabe vom Vermögen zu leisten?

Das erste Drittel des Wehrbeitrages ist mit der Zustellung des Veranlagungsbescheides fällig und binnen drei Monaten zu entrichten. Das zweite Drittel ist bis zum 15. Februar 1915, das letzte Drittel bis zum 15. Februar 1916 zu entrichten.

(Forts. folgt)

Dürfen Innungen die Ausstellung „Das deutsche Handwerk Dresden 1915" (Deha) durch Gewährung von Geldmitteln unterstützen (Zeichnung zum Garantiefonds usw.)?

In den deutschen Innungskreisen wird die Frage lebhaft erörtert, ob sich die Innungen an der Zeichnung zum Garantiefonds beteiligen oder Beiträge für die Deha und deren Besuch durch Innungsmitglieder bereitstellen und bewilligen dürfen.

Zur Beurteilung sind die §§ 81a und 81b der Gewerbeordnung heranzuziehen. Hiernach steht es unter anderem den Innungen besonders zu, den Gemeingeist und die Standesehre aufrecht zu erhalten und zu stärken und Veranstaltungen zur Förderung der gewerblichen, technischen und sittlichen Ausbildung der Meister, Gesellen und Lehrlinge zu treffen.

Unzweifelhaft ist eine große „Handwerksausstellung" wesentlich geeignet, das Standesbewußtsein und den Gemeingeist zu fördern. Muß doch eine umfassende Darstellung der Leistungen des deutschen Handwerks einmal das stolze Bewußtsein in der Brust eines jeden Handwerkers stärken, diesem wichtigen erwerbstätigen Volksteile anzugehören und folglich sodann auch den Gemeingeist zu heben.

Daß ferner die Deha im höchsten Maße geeignet und bestimmt ist, die gewerbliche, technische und sittliche Ausbildung der Meister, Gesellen und Lehrlinge zu fördern, liegt ohne weiteres auf der Hand. Die Unterstützung, welche sie bei Staats- und Kommunalbehörden findet, ist in erster Linie auf diese Überzeugung zurückzuführen.

Fragt man nach den Formen der Förderung der Ausstellung durch die Innungen, so ergibt sich, daß an sich jede gesetzlich nicht verbotene Form zulässig ist und daß vor allen Dingen — neben der moralischen Unterstützung und der Förderung durch praktische Mitarbeit — eine Unterstützung durch Bereitstellung von Geldmitteln in Frage kommt.

Diese wieder kann insbesondere auf folgende Weise erfolgen:

1. die Innung verpflichtet sich, im Falle eines Defizits mit einer bestimmten Summe einzuspringen (Garantiefondszeichnung),
2. sie zahlt einen bestimmten Betrag, den das Ausstellungsunternehmen für seine Zwecke verwenden darf.
3. zur Förderung des Besuchs der Ausstellung gewährt sie würdigen und bedürftigen Meistern und Gesellen Zuschüsse aus Innungsmitteln und organisiert gemeinsame Reisen nach der Ausstellung,
4. sie sammelt oder stellt bereit Mittel für die Beschickung der Ausstellung seitens der Innung.

Sowohl Zwangsinnungen wie freie Innungen können die Zahlungen aus den von ihnen angesammelten Vermögen leisten. Dies ergibt sich für die Zwangsinnung aus § 100 n, Absatz II der R.-G.-O., welcher besagt, daß die Innung befugt ist, Veranstaltungen zur Förderung der gemeinsamen, gewerblichen und wirtschaftlichen Interessen ihrer Mitglieder anzuregen und durch Aufwendungen aus dem angesammelten Vermögen zu unterstützen. Nicht dürfen dagegen die Zwangsinnungen die erforderlichen Gelder aus Zwangsbeiträgen bestreiten, da in § 100 n, Absatz II dies ausdrücklich ausgeschlossen ist. Freie Innungen aber können, da für sie eine derartig beschränkende Bestimmung nicht besteht, für die Unterstützung eines Ausstellungsunternehmens nicht nur ihr vorhandenes Vermögen verwenden, sondern auch nach der Leistungsfähigkeit der Mitglieder Beiträge erheben.

Es wäre im Interesse der für den ganzen deutschen Handwerkerstand so überaus wichtigen Ausstellung „Das deutsche Handwerk Dresden 1915" sehr erwünscht, wenn die Innungen mit den ihnen zu Gebote stehenden Mitteln der Ausstellung auch finanzielle Unterstützung zuteil werden ließen und dafür sorgen würden, daß recht viele Handwerker und solche, die es werden wollen, die Ausstellung besuchen, um ihre gewerbliche und technische Ausbildung zu erweitern.

Patentnachrichten

(Patentbureau O. Krueger & Co., Dresden)

Eingetragene Gebrauchsmuster:

Klasse 44a. 554796. Karabinerhaken für Ketten und Kolliers mit seitlich federndem Verschluß. Friedr. Arenz, Wien. Angemeldet 5. 5. 13.

Klasse 44a. 555046. Vorrichtung an Uhrketten zur Sicherung der Taschenuhr gegen Diebstahl. J. Neuburger, Pforzheim. Angemeldet 7. 5. 13.

Klasse 44a. 555047. Ohrring, dessen als Schmuck ausgebildetes Ringteil mit einem Tierbild verziert ist. J. Neuburger, Pforzheim. Angemeldet 7. 5. 13.

Klasse 44a. 555567. Federnde Haar- und Schmucknadel. Chr. Funk, Durlach (Baden). Angemeldet 1. 3. 13.

Klasse 44a. 556216. Armbandverschluß. Hugo Opitz, Pforzheim. Angemeldet 14. 11. 12.

Klasse 44a. 556466. Haltevorrichtung für Kneiferketten. American Optical Company, London. Ang. 30. 5. 12.

Klasse 44a. 556634. Kette für Armbänder u. dergl., und

Klasse 44a. 556635. Gliederarmband mit kastenförmigen Gliedern, und

Klasse 44a. 556636. Gliederarmband. Andreas Daub, Pforzheim Angemeldet 29. 3. 13.

Klasse 44a. 556672. Gliederarmband. Andreas Daub, Pforzheim. Angemeldet 17. 5. 13.

Klasse 44a. 556621. Metallplattenbefestigung für Glas- u. dergl. Hohlperlen. Hch. Fetzer, Pforzheim. Angemeldet 16. 11. 12.

Klasse 44a. 558406. Zierarmband. Jakob Geörg, Oberstein. Angemeldet 21. 5. 13.

Klasse 44a. 558436. Sicherheitsverschluß für Armspangen, Halsketten und ähnliche Schmucksachen. Firma Francois Jeantet-Perréard und Auguste Montant, Genf. Angemeldet 2. 7. 13.

Klasse 44a. 558651. Zweiteilige Ziernadel. Hasenmayer & Cie., G. m. b. H., Pforzheim. Angemeldet 4. 6. 13.

Klasse 44a. 559027. Ausziehbares Uhrarmband. Firma H. Drews, Pforzheim. Angemeldet 15. 3. 13.

Betrug, Diebstahl und Einbruch

Warnung!

Zürich. Im Monat Oktober trieb sich hier ein feingekleideter, junger, hübscher, auffallender Herr mit orientalischem Typus, namens Hamed Jsmail, angeblich Student, herum, der bei einem dortigen Juwelier teure Sachen anfertigen ließ (Monogramme mit Brillanten), ohne solche dann in Empfang zu nehmen. Bis zum letzten Augenblick hat er sich damit ausgeredet, daß er Geld erwarte und ist dann andern Tags plötzlich verreist.

Nach seinen Aussagen mag sein jetziger Aufenthalt München oder Berlin sein. Da sein orientalischer Typus und sein brandschwarzes Haar dazu beitragen wird, seinen Aufenthalt rasch herauszufinden, möchten wir die Kollegen vor diesem Hamed Jsmail warnen und gleichzeitg um Mitteilung des Aufenthaltes dieser Person bitten.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 619. Womit rührt man am zweckmäßigsten das Schmelzgut (Legierungen) bei kleinen Partien von 150 bis 200 g durch, und wer liefert erforderliche Stäbchen hierzu?

Nr. 620. Wie glüht man Blechstreifen zu fugenlosen Trauringen am besten, oder gibt es Glüheinrichtungen für diesen Zweck? Es sollen Bleche bis 150 g geglüht werden. Wer liefert solche Einrichtungen?

Nr. 621. Aus welcher Legierung besteht das sogenannte Viktoria-Metall, welches Zahnärzte und Dentisten viel gebrauchen?

Nr. 622. Wer liefert Poliermaschinen für die Silberwaren-Fabrikation, speziell zum Polieren von Tabletten und Servicen? Es handelt sich in vorliegendem Falle um eine Poliermaschine, welche das Silber selbsttätig, ohne vorherige Handbearbeitung poliert. Wird diese Maschine in Deutschland oder England angefertigt?

ANTWORTEN:

Nr. 614. Teile Ihnen ergebenst mit, daß ich Spazierstöcke (wie Rohr, Ebenholz und Partridge usw.) liefere. Charles Noakes, Hamburg, Gr. Burstah 47/49.

Nr. 615. Alle Edel-, Halbedel- und Achatsteine, roh und angeschliffen, für wissenschaftliche Zwecke führt A. Ruppenthal, Mörschied b. Herrstein.

Nr. 617. Leimen Sie eine Dichtungswulst (Wattewulst, welche Sie in jedem Haushaltungsgeschäft erhalten) auf den Rahmen der Schaufensterscheibe, und zwar untenher, unterhalb der Ventilationslöcher, sowie rechts und links hinauf bis zur Höhe des Schaufensterschrankes, und zwar müssen die Wulsten derartig angeordnet sein, daß, wenn der Schaufensterschrank angeschoben wird, sich derselbe dicht an die Wulsten anschließt, so daß die warme Luft aus dem Laden weder unten noch seitlich zur Fensterscheibe hin dringen kann; von oben kann die warme Luft nicht nach unten gelangen, weil dieselbe naturgemäß stets nach oben steigt.

Ferner ist es sehr zweckmäßig, ein Oberlicht zum Öffnen anzubringen; wenn dies jedoch nicht möglich ist, dann müssen über der Fensterscheibe in den Holz- oder Eisenrahmen Ventilationslöcher angebracht werden. Die Schaufensterscheibe bleibt stets klar, selbst wenn der Laden geheizt wird. E. R. in M.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Todesfälle

Breslau. Am 6. Dezember, abends 9½ Uhr, verschied nach kurzem Krankenlager der Juwelier und Goldschmiedemeister Hermann Schubert im fast vollendeten 78. Lebensjahre.

Jubiläen

Berlin. Am 7. Dezember konnte Frau B. Cleemann auf eine 25 jährige Geschäftstätigkeit zurückblicken.

Charlottenburg. Am 15. Dezember feiert Herr Paul Hentschel, Friedbergstraße 11, das Fest seiner 25jährigen Zugehörigkeit zum Hause B. Roeßler & Co., G. m. b. H., Berlin C., Kurstraße 50. Herrn Hentschel, der sich nicht nur im Kreise seiner Kollegen und Kolleginnen der größten Beliebtheit erfreut, wird dieses Fest wohl wieder zeigen, daß ihm seine treue Kameradschaftlichkeit die Zuneigung aller derer, die ihn kennen, gewonnen hat.

Heilbronn. Herr Fritz Schober, Prokurist der Firma P. Bruckmann & Söhne, Silberwarenfabrik, konnte sein 25jähriges Jubiläum feiern.

Mainz. Die Silberwarenfabrik M. J. Rückert kann am 14. Dezember auf ein 75jähriges Bestehen zurückblicken. In der nächsten Ausgabe unserer Zeitschrift werden wir auf das Jubiläum näher eingehen. Inzwischen entbieten wir unsere herzlichsten Glückwünsche!

Nürnberg. Im Kunstgewerbehaus von Gg. Leykauf konnte die Oberbuchhalterin Fräulein Christine Michel am 1. Dezember 1913 auf eine 25jährige Tätigkeit zurückblicken, was ihr seitens des Arbeitgebers und der Kollegen zahlreiche Ehren einbrachte. Es ist dies seit kurzer Zeit bereits der vierte Jubilar, welcher aus dieser Firma hervorgegangen ist.

Auszeichnungen

Düsseldorf. Dem Silberarbeiter Ladup in Kaiserswerth wurde das Allgemeine Ehrenzeichen verliehen.

Meisterprüfungen

Borna. Herr Goldschmied Oskar Reuter hat vor der Gewerbekammer zu Leipzig die Meisterprüfung mit der Note „gut“ bestanden.

Rostock i. Meckl. Herr W. A. Gawinski, Goldschmied, hat am 2. Dezember 1913 in Schwerin seine Meisterprüfung für das Goldschmiedegewerbe mit „ausgezeichnet“ bestanden.

Geschäfts- und Firmenveränderungen

Graz. Herr Julius Brettle hat das Uhren- und Goldwaren-Geschäft der Frau Spitzer's Witwe, Reitschulgasse 18, durch Kauf erworben.

Posen. Herr Rob. Girbig, Goldschmiedemeister, verlegte sein bedeutend vergrößertes Arbeitsgeschäft nach Schifferstraße 3.

Handelsregister

Pforzheim. Firma E. Gäckle & Cie. Persönlich haftender Gesellschafter ist Fabrikant Emil Gäckle in Pforzheim. Kommanditgesellschaft seit 20. November 1913. Drei Kommanditisten sind vorhanden. Angegebener Geschäftszweig: Bijouteriefabrikation.

Weimar. Dem langjährigen Mitarbeiter der Firma Th. Müller, Hofjuwelier und Silberwarenfabrik, Herrn Kaufmann Harry Oeke, wurde Prokura erteilt.

* * *

Berichtigung. Wir brachten in unserer letzten Ausgabe die Nachricht, daß Herr Goldschmiedemeister Paul Jahr, Gera, Vorsitzender der Handwerkskammer geworden sei. Dies trifft aber nicht zu, richtig ist vielmehr, daß Herr Jahr als Vorstandsmitglied der Handwerkskammer gewählt wurde; das Amt des Vorsitzenden bekleidet für den verstorbenen Herrn Schlossermeister Pertzel dessen seitheriger Stellvertreter, Herr Baumeister Frenzel, Altenburg.

Berichtigung. In Nr. 49 brachten wir unter „Geschäftseröffnungen“ eine Notiz, wonach die Firma B. Roeßler & Co., G. m. b. H., in Berlin-Reinickendorf, Berliner Straße 120, ein neues Fabrikgebäude eröffnet.

Diese Angaben stimmen mit den Tatsachen nicht überein. Die Fabrikgebäude genannter Firma befinden sich seit langen Jahren in Reinickendorf-West, Augusta-Viktoria-Allee 100. Der in Frage kommende Bau auf dem der Firma gehörenden Grundstück, Berliner Straße 120, wird ein neues Wohnhaus, das sowohl zur Unterbringung des technischen Betriebsleiters wie auch verschiedenen technischen Beamten als Dienstwohnung dienen soll.

Vereinsnachrichten

Breslau. Nachdem bei der Abstimmung sich die Mehrheit der beteiligten selbständigen Gold- und Silberschmiede aus den Kreisen Glaz, Habelschwerdt, Münsterberg, Neurode und Nimptsch für die Einführung des Beitrittszwanges und für die Einbeziehung in die Gold- und Silberschmiedeinnung (Zwangsinnung) zu Schweidnitz erklärt hat, hat der Regierungspräsident angeordnet, daß die genannten Kreise vom 1. Januar 1914 ab dem Bezirk der Gold- und Silberschmiedeinnung in Schweidnitz einverleibt werden.

Metz. Die am 24. November in Metz stattgehabte erste Versammlung der Zwangsinnung für das Uhrmacher- und Goldschmiedegewerbe von Lothringen war von 70 Kollegen aus allen Teilen Lothringens besucht und nahm einen für die Innungsbestrebungen äußerst günstigen Verlauf. Die Sitzung wurde durch den Vertreter der Behörden, Herrn Obersekretär Neitzel, in umsichtiger Weise geleitet und ergab für die Vorstandswahl folgendes Resultat: Als Obermeister wurde der langjährige erste Vorsitzende des Metzer Uhrmachervereins, Herr H. Zeiger, mit 53 von 68 abgegebenen Stimmen (11 weiße Zettel) gewählt, ferner wurden die Herren Christian, Diedenhofen, Hoops, Metz, Schladt, Goldschmied in Metz, Lorch, Busendorf, Altmeyer, Montigny, Thibesard, Metz, Ed. Wagener, Metz, und Wiederhold, Saargemünd in den Vorstand gewählt. — Die Lehrlings- und Meisterprüfungskommission, bestehend aus den Herren Ed. Hirth und Ed. Wagener für das Uhrmacher und die Herren Mezger und Schlaadt für das Goldschmiedegewerbe. — Den Herren A. Hunzinger, Metz, und Daubach, Forbach wurde als erste in Lothringen geprüfte Uhrmacher die künstlerisch ausgestatteten Meisterbriefe vom Obermeister unter Glückwünschen überreicht.

Der Kunstgewerbliche Verein „Vorwärts“ in Schwäb. Gmünd hat seine Tätigkeit auch in diesem Winterhalbjahr rüstig begonnen. Der Anfang bildete die am 6. Oktober d. J. im Lokal unterm Vorsitz von Herrn Fabrikant Oskar Wöhler stattgefundene Generalversammlung. Die daselbst durch das Protokoll verlesene Tätigkeit im vergangenen Jahr zeigte ein sehr erfreuliches Bild reger Schaffensfreudigkeit. Neben dem üblichen Familienabend fanden 14 Wochenversammlungen, 5 Vortrags- und Ausstellungsabende im Lokal, 6 Vorträge mit Lichtbildern in der Aula der Kgl. Fachschule, 2 Beteiligungen an Ausstellungen, 3 Besichtigungen, ferner verschiedene Ausgänge und weiteres mehr statt. Auch in diesem Winterhalbjahr 1913/14 sind wieder eine größere Anzahl interessanter Themen zu Vorträgen vorgemerkt und es verspricht die weitere Entwicklung des Vereins in seinem 24. Vereinsjahr eine recht rege zu werden. Der erste der vorgesehenen Vorträge hat bereits am 3. November stattgefunden. Das sehr interessante und wissenschaftliche Thema „Chronometrische Apparate“ behandelte in meisterhafter Weise Herr Professor Keppler und reicher Beifall lohnten die dankenswerten Bemühungen. Wie alle Jahre reihte sich auch, und zwar am 15. November, der Familienabend mit Tanz in das Programm ein. Das Nähere hierüber bespricht die Schwäb. Gmünder Tageszeitung in folgender Notiz:

Familienabend des „Vorwärts“. Einen Familienabend mit Tanz veranstaltete am Samstag der Kunstgewerbliche Verein „Vorwärts“ im Bärensaal. Der Verein hat wieder einmal bewiesen, daß er in der Schaffung origineller Ideen sehr produktiv ist und der Veranstaltung schon äußerlich einen eigenartigen Zauber zu verleihen weiß. Ich habe hier speziell die Tafeldekorationen im Auge. Wie ein Stück Märchen aus Tausend und einer Nacht mutete der Vorstandstisch an. Goldig, wie sich der Vorstand in scherzhafter Weise ausdrückte, waren auch die übrigen Arrangements. So hatte die Vereinsleitung ein stimmungsvolles Milieu geschaffen, das das festfrohe Völkchen in die heiterste Laune versetzte. Der Auftakt des Programms war ein Marsch des vollständigen städt. Orchesters. Recht verständnisvoll wurde darauf Suppés bekannte Ouvertüre zur „schönen Galathee“ zum Vortrag gebracht. Die Begrüßungsansprache hielt der Vorstand, Herr Fabrikant Oskar Wöhler. In ulkiger Weise gab er eine gedrängte Uebersicht über das verflossene Jahr und legte die Gründe klar, die die Veranstaltung von größeren Vereinsfestlichkeiten nicht zuließen. In gebührender Weise würdigte er die Opferwilligkeit der Mitglieder, die keine Zeit und Mühe gescheut hatten, um dieses oder jenes auf den Gabentisch liefern zu können. In kurzen Worten streifte Herr Wöhler dann die Vorträge der Herren Dr. Wörner, Prof. Keppler usw. Der Familienabend, meinte der Redner, soll hauptsächlich der jeunesse dorée zugute kommen, den Tanzlustigen. Mit einem beifällig aufgenommenen Vivat, Crescat, Floreat „Vorwärts“ schloß der Redner. Wenn im Eingang von originellen Ideen die Rede war, möchte ich auch den von acht Paaren getanzten englischen Schiffertanz unter dieses Kapitel eingereiht haben. Gerade momentan, wo die Tanzfrage durch den Tango wieder besonders lebhaftes Interesse gewonnen hat, ist die Vorführung alter Tänze dankbar anzuerkennen. In der Hauptsache wirkten die immer wiederkehrenden Piouretten ja etwas monoton, was infolge der wenig raffinierten Technik der alten Tanzkunst nicht weiter verwunderlich ist, aber man kann der großen Aufmerksamkeit, die der Tanz verlangt, die Verwunderung nicht versagen. Recht modern mutete der zweite Teil des Tanzes an, der sehr temperamentvoll durchgeführt wurde. Mit großer Spannung wurde die Preisverteilung für die Tafeldekoration erwartet. Leicht ist es den Schiedsrichtern gewiß nicht gefallen, ein objektives Urteil zu fällen. Was künstlerische Ausführung und Ideenreichtum anbelangt, haben die Herren Anton Fischinger, Malermeister, und Hörner, Ziseleur, zweifellos das Beste geleistet. Ein stattliches Gebinde Wein war der Mühe Preis. Die übrigen Preise, die auf einen gesunden Durst innerhalb des Vereins schließen lassen, verteilten sich wie folgt: 2. Preis Herr Holbein, 3. Preis Frl. Fehrle, 4. Preis August Fischinger (Wien), 5. Preis Herr Weißler, 6. Preis Herr Wurst, 7. Preis Herr Braun, 8. Preis Herr Eitberger, 9. und 10. Preis Herr Nägele, 11. Preis Herr Emailmaler Hermann Schmidt, 12. Preis Herr Bulling, 13. Preis Herr Grimminger. Die Gemahlin des Schriftführers Schmidt erhielt einen Ehrenpreis, einen wunderbaren Blumenstock, in Anerkennung ihres regen Vereinsinteresses. Der freudige Beifall, der jeden Namensaufruf begleitete, dokumentierte das unparteiische Urteil des Schiedsgerichts. Bei der reichen und wertvollen Ausstattung des Gabentempels nahm die Verlosung natürlich einen flotten Gang. Last not least möchte ich auch unsern Wiener Liedersänger, Herrn Ulrich, nicht vergessen. Seinen mit fein empfundener Sorgfalt gespielten Zithervorträgen folgten die Zuhörer mit gespannter Aufmerksamkeit. Seine urwüchsig wienerischen Gesangseinlagen erregten große Heiterkeit. Damit war der offizielle Teil des Programms erledigt und das nie erlahmende Tanzbein der Jugend trat in seine Rechte. Die Anhänger des Sprichworts „Im Dunkeln ist gut munkeln“ verzogen sich in das idyllische Bierstübchen. Auch in bezug auf die Tanzordnung ist der Vereinsleitung ein Lob auszusprechen. Walzer war die Losung des Abends, und das war recht so. Er ist und bleibt eben doch der schönste Tanz. Bis spät in die Nacht hinein blieb man in fröhlicher Stimmung beisammen. Es ist nicht zuviel behauptet, wenn man den Familienabend des „Vorwärts“ zu den gediegensten der Saison rechnet.

Neue Bücher und Zeitschriften

Leitfaden der Ornamentik. Einführung in die Geschichte, Entwickelung und charakteristischen Formen der Verzierungsstile aller Zeiten. Von F. Kanitz. 7. Auflage, neubearbeitet von Prof. Dr. Hans W. Singer, Dresden. Mit 145 zum Teil ganzseitigen Abbildungen. Im Originalleinenband 3 Mk. Verlag von J. J. Weber in Leipzig.

Der durch seine bisherigen Veröffentlichungen vorteilhaft bekannte Kustos am Königl. Kupferstich-Kabinett in Dresden, Prof. Dr. Hans W. Singer, hat den in der Weberschen Handbüchersammlung erschienenen „Katechismus der Ornamentik“ vollständig umgearbeitet. Das Büchlein zeigt sich nunmehr in einer neuen und, um es gleich im voraus zu sagen, bedeutend schöneren Gestalt als „Leitfaden der Ornamentik“. In äußerst anregender Weise gibt es, untersützt von 145 fast durchweg neuen, klar gedruckten Abbildungen, einen Überblick über die Geschichte, die Entwicklung und die Formen der Verzierungsstile aller Zeiten und Völker. Das wohlfeile und bei aller Kürze der Darstellung sehr inhaltreiche Werk kann daher nicht nur als Lehrbuch für Fachschulen, sondern auch jedem Kunstfreunde, Kunstgewerbler und Laien, namentlich Schülern zur Lektüre aufs wärmste empfohlen werden.

Als Nr. 12 der „Mannusbibliothek“ erschien im Verlage von Curt Kabitzsch in Würzburg eine **Beschreibung der germanischen Goldfunde bei Eberswalde** (Preis 5 Mk.) von Prof. Dr. G. Kossinna, dem einzigen Vertreter der Vorgeschichte an den deutschen Hochschulen.

Der Eberswalder Goldfund erfährt hier zum ersten Male eine eingehende und reich illustrierte Beschreibung von fachmännischer Seite, die Fundgegenstände sind möglichst groß und zum großen Teil in Golddruck wiedergegeben. Sie zeigen weit mehr als alle bisher veröffentlichten Bilder, was altgermanische Kunstfertigkeit geleistet hat. Der Verfasser bietet aber in seiner Arbeit mehr als eine einfache Fundbeschreibung; er ermittelt genau die Zeitstellung dieser Gefäße und beweist ihre gottesdienstliche Bestimmung. Durch eine Gegenüberstellung der bisherigen Goldfunde aus der Bronzezeit führt er endlich den Beweis, daß die große Mehrzahl dieser Goldgefäße und gerade die kunstvollsten in ganz Europa germanische Arbeit gewesen sind, daß also unsere Urahnen tatsächlich auf einer hohen Kulturstufe standen und nicht die Barbaren waren, als welche sie von den römischen Geschichtsschreibern bezeichnet werden.

Unter dem Titel „Guia las Ferias de la Leipzig“ ist vom Meß-Ausschuß der Handelskammer Leipzig kürzlich ein **Führer durch die Leipziger Musterlager-Messen in spanischer Sprache** herausgegeben worden, nachdem der Meß-Ausschuß im Vorjahre bereits mit der Veranstaltung einer englischen Ausgabe allseitige Zustimmung gefunden hatte.

Der Zweck des Buches ist ein doppelter: Einmal soll es den der deutschen Sprache unkundigen Einkäufern in Leipzig als Führer dienen; es bringt daher in Anlehnung an das bekannte in deutscher Sprache erscheinende „Offizielle Leipziger Meß-Adreßbuch“ ein Verzeichnis der auf den Messen vertretenen Branchen nebst denjenigen Firmen, die aus besonderem Interesse für den Export nach dem spanisch sprechenden Auslande ihre Aufnahme beantragt haben. Der Hauptzweck des spanischen Buches besteht jedoch darin, weitere Einkäuferkreise, sowohl aus dem Mutterlande Spanien als insbesondere auch aus Latein-Amerika, mit der Einrichtung der Leipziger Messen im allgemeinen sowie mit den auf ihnen vertretenen Industrie-Erzeugnissen und deren Herstellern bekannt zu machen und dadurch zum Besuch der Messen anzuregen. Zu diesem Zweck ist dem eigentlichen Branchen- bezw. Adressenteil ein umfänglicher, mit zahlreichen guten Abbildungen ausgestatteter redaktioneller Teil vorangeschickt, der über Entwickelung, Aufgabe und Bedeutung der Leipziger Messen im allgemeinen unterrichtet und bis ins einzelne gehende Winke und Ratschläge für den Besuch derselben enthält, die insbesondere denjenigen sehr willkommen sein werden, die sich zum ersten Male zum Besuch der Leipziger Messen entschließen. Ein besonderer Abschnitt unterrichtet ferner in großen Zügen über Leipzigs Handel und Industrie. Der allgemeine Teil enthält weiter eine genaue Zusammenstellung der wichtigsten Dampfer-Verbindungen von den größeren Häfen des überseeischen Auslandes mit Europa, ferner die in Betracht kommenden Eisenbahn-Verbindungen nach Leipzig nebst genauen Zeitangaben, Fahrpreisen usw. Der Überseer wird auf diese Weise in die Lage gesetzt, sich mit Leichtigkeit seine Reise vom Heimatsort bezw. dem Einschiffungshafen bis nach Leipzig unter Berücksichtigung der Kosten genau auszuarbeiten.

Das spanische Meß-Adreßbuch wird in einer Auflage von 15000 Exemplaren herausgegeben und kostenlos versandt, in erster Linie an ausländische Einkaufshäuser, Agenten, Kommissionäre, Dampferlinien, Banken und Speditionshäuser, Zeitungsverlage, sodann auch an öffentliche Stellen, wie Konsulate, Handelskammern im Auslande usw., schließlich auch an erstklassige Hotels des In- und Auslandes usw. Der Meß-Ausschuß der Handelskammer Leipzig hat in bezug auf die äußere und innere Ausstattung des Buches keine Kosten gescheut, um etwas Gediegenes und Wertvolles zu schaffen, das der Aufmerksamkeit und Beachtung derjenigen Kreise nicht entgehen wird, für die es bestimmt ist.

Die Liebe bricht Ketten

Die Glieder gebunden von schweren Gebrechen,
Hie Kindlein wie schuldlos Gefangene sind,
Verkrümmt und gelähmt! — Wer mag es aussprechen,
Wie schmerzlich zu Mut einem krüppligen Kind? —
Ach, manches noch blöde und blind oder taub. —
Sieh', dunkelstes Los in dem Erdenstaub!

Mit blitzendem Schwerte zerbrachen die Ketten
Die Väter und litten für Freiheit den Tod —
Wer hilft unsre Kindlein von Banden erretten?
Wer lindert in mildem Erbarmen die Not?
Die Liebe bricht Ketten und macht alle frei,
Wie groß der Jammer des Lebens auch sei.

Viel Elend, viel Barmherzigkeit in unseren 24 Krüppelhäusern. 400 verkrüppelte Kinder aus allen Teilen Deutschlands und darüber hinaus ohne Rücksicht auf Heimat und Religion zur völlig unentgeltlichen Pflege und orthopädischen Heilung aufgenommen, dazu 90 verkrüppelte Lehrlinge und 350 alte Krüppel — ersehnen Weihnachtsfreude. Schwere Zeit. Schwache Ernte. Viel Schulden. Große Sorgen. Neue Krüppelklinik nötig. Möchten edle Herzen meiner von Jammer gebundenen Schar milde gedenken! Auch auf geringste Gabe folgt innigster Dank und Bericht mit reizenden Schattenbildern.

Angerburg (Ostpr.), Kinderkrüppelheim.

Braun, Superintendent.

Unter dem Zeichen der Weltsprache Esperanto

(5. Forts.)

Vokabeln.

tago	Tag	plana	voll
monato	Monat	engla	englisch
jaro	Jahr	granda	gross
januaro	Januar	alia	andere -er -es
februaro	Februar	juna	jung
marto	März	nova	neu
aprilo	April	forta	stark
majo	Mai	avara	geizig
junio	Juni	mola	weich
julio	Juli	esti	sein
aŭgusto	August	konsisti	bestehen aus
septembro	September	soni	tönen, lauten
oktobro	Oktober	sonori	klingen, läuten
novembro	November	stari	stehen
decembro	Dezember	pagi	bezahlen
dimanĉo	Sonntag	plaĉi	gefallen
lundo	Montag	miri	sich wundern
mardo	Dienstag	lerni	lernen
merkredo	Mittwoch	trovi	finden
ĵaŭdo	Donnerstag	tranĉi	schneiden
vendredo	Freitag	bruli	brennen
sabato	Sonnabend	kuraci	heilen
printempo	Frühling	kalkuli	rechnen, zählen
somero	Sommer	preĝi	beten
aŭtuno	Herbst	scii	wissen
vintro	Winter	presi	drucken
pano	Brot	kombi	kämmen
pluvo	Regen	bani	baden
vento	Wind	servi	dienen
lingvo	Sprache	eble	vielleicht, möglich
peco	Stück	tuj	sofort
korko	Kork	aŭ	oder
ŝipo	Schiff	se	wenn
nevo	Enkel	ĵus	soeben
gazeto	Zeitung	pri	über, betreff
lumo	Licht	ĝis	bis
edzo	Gatte	si	sich
agrabla	angenehm	po	je

Wortbildungen.

Vor- und Anhängesilben (Präfixe und Suffixe).

Es wurde bereits erklärt, dass die Esperanto-Wörter, welche nur aus Stämmen bestehen, ihre eigentliche Bedeutung erst durch Anhängen der Vokale o, a, e, i und bestimmter Vor- und Nachsilben erhalten. Es werden auch mehrere Vor- und Nachsilben zur Bildung eines Wortes verwendet. Der Wortreichtum, den uns diese Hilfsmittel geben, ist fast unerschöpflich und ermöglicht uns in Esperanto eine Ausdrucksfähigkeit der Gedanken, wie sie keine nationale Sprache der Welt besitzt.

Vorsilben: **mal-, bo-, ge-.**

Nachsilben: **-ino, -isto.**

mal- drückt den direkten gegenteiligen Begriff des Stammwortes aus und kommt beim Haupt-, Eigenschafts-, Umstands- und Zeitwort zur Anwendung; z. B. amiko = Freund, malamiko = Feind; bona = gut, malbona = schlecht; dekstre = rechts, maldekstre = links; antaŭen = vorwärts, malantaŭen = rückwärts, zurück; ami = lieben, malami = hassen.

bo- bezeichnet die durch Heirat entstandene Verwandtschaft; z. B. patro = Vater, bopatro = Schwiegervater, frato = Bruder, bofrato = Schwager, filino = Tochter, bofilino = Schwiegertochter, patrino = Mutter, bopatrino = Schwiegermutter, gepatroj = Eltern, bogepatroj = Schwiegereltern.

ge- bezeichnet Personen beider Geschlechter; es wird nur vor das Hauptwort männlichen Geschlechts gestellt und nimmt, weil es stets mindestens zwei Personen bezeichnet, auch die Pluralendung **j** an; z. B. patro = Vater, gepatroj = Eltern, frato = Bruder, gefratoj = Geschwister (Bruder und Schwester), edzo = Ehemann, geedzoj = Ehepaar, amiko = Freund, geamikoj = Freund und Freundin, sinjoro = Herr, gesinjoroj = Herr und Frau (Herrschaften), fianĉo = Bräutigam, gefianĉoj = Brautpaar. Ähnlich wie im Deutschen: Müllers, Lehmanns usw. kann die Vorsilbe ge- auch bei Namensbezeichnungen angewendet werden; z. B. Gelehmanoj, Gemülleroj. Auch bei Tieren ist diese Vorsilbe zu verwenden: koko = Hahn, gekokoj = Hahn und Henne.

-ino bezeichnet das weibliche Geschlecht; z. B. frato = Bruder, fratino = Schwester, koko = Hahn, kokino = Henne. Siehe nähere Erklärung unter „Artikel“.

-isto bezeichnet eine berufsmässige Beschäftigung oder Stand, ähnlich wie im Deutschen: Telegraphist, Tenorist, Journalist usw.; z. B. vojaĝi = reisen, vojaĝisto = Reisender (von Beruf), baki = backen, bakisto = Bäcker, komerci = handeln, komercisto = Kaufmann, kuraci = heilen, kuracisto = Arzt, servi = dienen, servisto = Diener, ofico = Amt, oficisto = Beamter.

Vorsilben: **ek-, pra-.**

Nachsilben: **-ego, -eto, -aro.**

ek- bezeichnet den plötzlichen Beginn einer Handlung; z. B. koni = kennen, ekkoni = erkennen, dormi = schlafen, ekdormi = einschlafen, krii = schreien, ekkrii = aufschreien, lumi = leuchten, eklumi = aufleuchten, flori = blühen, ekflori = aufblühen.

pra- entspricht dem deutschen Ur- oder Gross-; z. B. onklo = Onkel, praonklo = Grossonkel, nepo = Enkel, pranepo = Urenkel, tempo = Zeit, praempo = Urzeit usw.

-ego, Nachsilbe, dient zur Verstärkung, Vergrösserung und Steigerung des Begriffes eines Stammwortes, hat aber keinesfalls die Bedeutung des „tre" = sehr; z.B. vento = Wind, ventego = Sturm, ĉambro = Zimmer, ĉambrego = Saal, pluvo = Regen, pluvego = Wolkenbruch, pordo = Tür, pordego = Tor, bona = gut, bonega = ausgezeichnet, vorzüglich, varma = warm, varmega = heiss, granda = gross, grandega = riesig, krii = schreien, kriegi = brüllen, peti = bitten, petegi = flehen usw.

-eto, vermindert, verkleinert oder schwächt, im Gegensatz zu -ego, den Begriff des Stammwortes ab; z. B. monto = Berg, monteto = Hügel, ĉambro = Zimmer, ĉambreto = Kämmerlein, urbo = Stadt, urbeto = Städtchen, varma = warm, varmeta = lauwarm, malvarmeta = kühl, bela = schön, beleta = hübsch, ridi = lachen, rideti = lächeln, trinki = trinken, trinketi = nippen, dormi = schlafen, dormeti = schlummern usw.

Die Nachsilbe **-aro** bezeichnet eine Vereinigung gleichartiger Gegenstände; z. B. monto = Berg, montaro = Gebirge, ŝipo = Schiff, ŝiparo = Flotte, arbo = Baum, arbaro = Wald, vorto = Wort, vortaro = Wörterbuch, ŝtupo = Stufe, ŝtuparo = Treppe, dento = Zahn, dentaro = Gebiss, osto = Knochen, ostaro = Gerippe, gazeto = Zeitung, gazetaro = Presse, homo = Mensch, homaro = Menschheit, vagono = Waggon, vagonaro = Zug (Eisenbahn).

Nachsilben: **-igi, -iĝi, -ejo, -ulo, -ilo.**

-igi bedeutet etwas veranlassen, machen lassen, zu etwas, machen (kausative Tätigkeit); z. B. pura = rein, purigi = reinigen, rein machen, morti = sterben, mortigi = töten, sana = gesund, sanigi = gesund machen, heilen, scii = wissen, sciigi = wissenlassen, mitteilen, benachrichtigen, devi = müssen, devigi = zwingen, nötigen, ĝoji = sich freuen, ĝojigi = (jemanden) erfreuen, koni = kennen, konigi = bekannt machen, honti = schämen, hontigi = (jemanden) beschämen.

Es ist darauf zu achten, dass die Bedeutung der Nachsilbe **igi** im richtigen Sinne wiedergegeben wird. Irrtümer können leicht durch die falsche Anwendung des Wortes **lasi** = lassen entstehen; z. B. wäre es falsch, zu schreiben: ich werde das Buch drucken lassen = mi lasos presi la libron, sondern: mi presigos la libron; denn der erste Satz: ich werde das Buch drucken lassen, würde ausdrücken, dass ich es zulasse, also nicht verbiete, dass das Buch gedruckt wird.

-iĝi = zu etwas werden, sich zu etwas machen, veranlassen; z. B. koleri = zürnen, kolerigi = jemanden erzürnen, koleriĝi = sich erzürnen, zornig werden, sana = gesund, sanigi = jemanden heilen, saniĝi = genesen, juna = jung, juniĝi = sich verjüngen, varma = warm, varmiĝi = sich erwärmen, malvarmiĝi = sich erkälten, fari = machen, tun, fariĝi = werden, ruĝa = rot, ruĝiĝi = erröten, laca = müde, laciĝi = ermüden, for = fort, weg, foriĝi = sich fortmachen, sich entfernen.

-ejo bezeichnet einen Raum, wo etwas gemacht oder ausgeübt wird; z. B. lerni = lernen, lernejo = Schule, preĝi = beten, preĝejo = Kirche, ĉevalo = Pferd, cevalejo = Stall, kuiri = kochen, kuirejo = Küche, loĝi = wohnen, loĝejo = Wohnung, baki = backen, bakejo = Bäckerei, servi = dienen, servistejo = Gesindestube, atendi = warten, atendejo = Wartesaal, manĝi = essen, manĝejo = Speisesaal, dormi = schlafen, dormejo = Schlafzimmer, ŝanĝi = tauschen, wechseln, ŝanĝejo = Wechselstube, vino = Wein, vinejo = Weinstube.

-ilo bezeichnet das Werkzeug, den Gegenstand, mit welchem man etwas macht; z.B. tranĉi = schneiden, tranĉilo = Messer, kudri = nähen, kudrilo = Nadel, kombi = kämmen, kombilo = Kamm, veturi = fahren, veturilo = Wagen, balai = kehren, balailo = Besen, halti = halten, haltigilo = Bremse, soni = tönen, sonorilo = Glocke.

Die zusammengesetzten Zeiten.

Wichtig zu bemerken ist, dass man zur Bildung der zusammengesetzten Zeiten ausser dem Hilfszeitwort „esti" = sein noch das Mittelwort des betreffenden Zeitwortes selbst benötigt. Dieses Mittelwort hat im Esperanto für die tätige Form in der Gegenwart = **anta,** als Endungssilbe, in der Vergangenheit = **inta,** in der Zukunft = **onta;** z. B. voki = rufen (Nennform), vokanta = rufend, vokinta = gerufen habend, vokonta = rufen werdend. (Forts. folgt)

Unterhaltungsbeilage für die Goldschmiedsfrau

Herbst.

Skizze von Alfred Manns-Bremen. (Schluß)

„Herr Professor, Fräulein Rehbach", riefen mehrere Stimmen. „Sie müssen helfen bei unserer italienischen Nachternte."

„Ja, ja", rief Liesel und ging mit hastigem Eifer an die Arbeit.

Der Spalierwein war über ein Eisengerüst zu einem Bogengang gezogen. Als die Trauben an den Seiten abgepflückt waren, ging's an die von oben herabhängenden.

Liesel stand auf einer Leiter, die der Professor an der anderen Seite in schräger Lage hielt. Ob sich das Mädchen nun zu weit hintenübergebeugt hatte, kurz, plötzlich stieß sie einen Schrei aus und stürzte rückwärts von oben herab. Eberhard Dorn hörte, wie ihr Kopf hart aufschlug und sah, wie das Mädchen regungslos liegen blieb.

Während die Gäste schreckensbleich herbeieilten, kniete der Professor schon neben der Besinnungslosen; in diesem Augenblicke ganz Arzt. Hans Dorn hatte die Zähne in die Unterlippe gepreßt und stand totenbleich zur Seite.

„Die Schädeldecke ist durch einen spitzen Stein zertrümmert. Sie muß ins Krankenhaus. Wir müssen versuchen, die Knochensplitter aus dem Gehirn zu bringen", sprach der Professor, und beim Klang der eigenen Stimme erinnerte er sich, was ihm die bedeutete, die bleich und blutend vor ihm lag; seine letzten Worte klangen gepreßt und heißer.

Plötzlich ward er aufmerksam. Liesel bewegte sich. Ganz dicht beugte er sich zu ihr herab. Da bemerkte er um des Mädchens Mund ein Lächeln, so froh und selig, wie er es gar nicht kannte. Die eine Hand hob sich und streichelte zärtlich seine Wangen, und während die Augen geschlossen blieben, flüsterte sie, doch so, daß nur der Kniende es vernehmen konnte:

„Hansel, mein Hansel." Dann fiel die Hand schlaff herab, und das Lächeln verlor sich in Starrheit.

Der Professor sprang auf, in ungeheurem Schmerz sah er ratlos abwechselnd auf die am Boden Liegende und auf seinen Neffen. Er fuhr sich mit der Hand über die Stirn, als ob er dort etwas fortwischen wollte, dann reckte er sich, daß die Sehnen krachten, und bückte sich zu Liesel, die er behutsam aufhob und ins Haus trug.

Als um den Krankenwagen telephoniert war, entfernten sich die Gäste; außer Eberhard und dessen alter Haushälterin befand sich nur Hans Dorn in dem Raum, wo das bleiche Mädchen lag.

„Wie ist's?" stammelte Hans, als der Professor sich von einer Untersuchung hochrichtete.

Der zuckte die Achseln, schwieg eine geraume Zeit und legte dann seinem Neffen die Hand auf die Schulter, um seine Lippen zuckte es:

„Solch ein Edelmut ist ein Unding, Hans. Wenn es sein sollte, und sie nicht zu retten ist, warum stirbt sie nicht im Glück? Dies ist hart."

„Onkel?!" schrie Hans.

„Jetzt nicht, mein Junge, da kommt der Wagen."

Am folgenden Tage machte Professor Dorn die Trepanation, und es gelang, die Splitter restlos zu entfernen. Die Kranke war gerettet.

Zwei Wochen später suchte Eberhard seinen Neffen auf, dessen Gegenwart er während dieser Zeit gemieden hatte.

„Hans, du kannst morgen deine Braut besuchen. Nein, sage nichts, sieh, ich bin ein vernünftiger Mensch und komme drüber hinweg."

Die Heidelberger Gesellschaft wunderte sich, als die Verlobungskarten eintrafen: „Elisabeth Rehbach, Doktor Hans Dorn", merkwürdig, wie man sich so irren konnte.

Als der Professor von der kleinen Verlobungsfeier im Krankenhause seiner Wohnung zuschritt, hörte er die Rhenanen in ihrem Korpshause singen:

„— — Wenn die Zeitlos' blüht und die Drossel zieht und ihr Scheidelied am Schlehdorn pfeift."

* * *

Ein jeder Mensch hat, um einen gerechten Anspruch an Wohlwollen, Mitleiden und Hilfe von Seiten eines jeden Menschen zu haben, keinen anderen Titel von Nöten, als daß er ein Mensch ist. Wieland.

* * *

Das schwere Leben ist am leichtesten zu ertragen, wenn man sich schwere Aufgaben stellt. Rosegger.

* * *

Man fordere nicht Wahrhaftigkeit von den Frauen, solange man sie in dem Glauben erzieht, ihr vornehmster Lebenszweck sei — zu gefallen. Marie von Ebner-Eschenbach.

34. JAHRGANG

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

NUMMER 51

Leipzig, den 20. Dezember 1913

Antiquitäten und Kunstgewerbe

Referat von Hofzeichner W. Kimbel — Berlin auf dem 7. Kongreß Deutscher Kunstgewerbetreibender

Meine Herren! Ehe ich mein eigentliches Referat beginne, möchte ich allen Herren versichern, daß ich mich bemühen werde, ganz ernsthaft zu sein (Heiterkeit) und nicht im geringsten satyrisch zu werden. Es ist ja bei manchen Dingen schwer, ernst zu bleiben, aber wenn man sich Mühe gibt, müßte es eigentlich gelingen. Ich will es jedenfalls in meinem Referat versuchen. Wenn ich aber manchmal entgleise, dann bitte ich, mir das nicht nachzutragen. Ich meine es deswegen nicht weniger ernst, sondern gerade dann, wenn ich manchmal eine Sache lächerlich mache, ist es mir in der Regel der bitterste Ernst.

Nun komme ich zu meinem Referat, welches den Titel führt: Antiquitäten und Kunstgewerbe.

Vielleicht erscheint vielen von Ihnen diese Zusammenstellung etwas willkürlich, denn bis vor wenigen Jahren wäre niemand auf die Idee gekommen, diese beiden Dinge, Antiquitätenhandel und Kunstgewerbe, in eine so enge Verbindung zu bringen, daß sie das Thema hätten bilden können in einem beruflichen. Kongresse wie dem unsrigen.

Es ist aber doch unbedingt notwendig, unter den vielen Erscheinungen, die sich in den letzten Jahrzehnten herausgebildet haben, gerade dieser ganz eigenartigen Verquickung von Dingen, die anscheinend gar nichts miteinander zu tun haben, sein ganz besonderes Augenmerk zuzuwenden. Unter den eigenartigen Wandlungen der letzten Jahrzehnte, soweit sie das Kunstgewerbe betreffen, ist eine der eigenartigsten die Beziehungen, die der Antiquitätenhandel zur Kunst, und, was uns hier besonders angeht, zum Kunstgewerbe und zum Gewerbe einhält. Antiquitätenhandel hat es zweifellos immer gegeben. Es ist gar nicht zu bezweifeln, daß im alten Rom, im alten Athen und im alten Ninive auch schon Antiquitätenhandel betrieben worden ist. Es hing das damals vielleicht mehr als heute mit dem eigenartigen Gefühl der Pietät zusammen, die jeden empfindenden Menschen überkommt, wenn er einem Erzeugnis gegenübersteht, dessen Urheber längst im Strome der Zeit verschollen ist, Je höher der künstlerische Wert eines solchen Erzeugnisses, oder, wie wir heute so schön sagen. der Ewigkeitswert eines solchen Erzeugnisses, ist, desto tiefer geht beim Kenner der Reiz, den eine solche Antiquität ausübt, und desto begreiflicher ist der Wunsch des Kenners, ein solches Stück zu besitzen und seine Feinheiten, seine Schönheiten immer auf sich wirken zu lassen. In ganz besonders hohem Grade trifft das auf den Künstler zu. Der Künstler ist ein Schaffender, bei dem eine solche Anregung, eine solche Stimmung den allerstärksten Reiz ausübt, und zwar auf seine eigenste Produktion. Da jeder Künstler, jeder Produzierende auf den Schultern der vorhergehenden steht, so ist es ganz erklärlich, daß der Wunsch, ein solches Stück zu besitzen, es immer um sich zu haben, daß die Möglichkeit, es zu erwerben, den allergrößten Reiz auf die eigene persönliche Produktion ausübt. Die Juwelen der Vergangenheit bilden das letzte Glied einer Kette, an der die Arbeit des Produzierenden, des Schaffenden das allerletzte Glied ist.

Da wir in einer Zeit leben, die nichts mit größerer Hingabe verneint, als das Natürliche, Selbstverständliche und Gegebene, so wäre es

ein Wunder, wenn nicht eine ganze Reihe von Literaten, Philologen oder Philosophen und eine ganze Reihe sogenannter Künstler da wären, die mit einer großen Energie den natürlichen Reiz eines solchen Kunstwerkes zu verneinen suchen, die sogar so weit gehen, daß sie den Reiz, den eine solche Antiquität ausübt, als etwas hinstellen, was man zu vermeiden habe, dem gerade der Künstler am meisten aus dem Wege zu gehen hätte, weil er seine eigene Produktion gefährden könne.

Ich halte es für richtig, das eingangs zu erwähnen, weil man sonst auf die Idee kommen könnte, meine persönliche Stellung zur Antiquität wäre, sagen wir einmal wenig wohlwollend, wenig freundlich, wenig verständnisvoll. Bei dem Verständnis, das mir meine sehr gelehrten Gegner entgegenbringen, halte ich es tatsächlich für nötig, das ganz besonders zu betonen, sonst könnte später aus der Sache etwas ganz anderes gemacht werden, als was ich beabsichtigte.

Mir ist hier in meinem Vortrage nur um die Wirkung zu tun, die der Antiquitätenhandel und der lebende Kunsthandwerker aufeinander ausüben, ganz abgesehen von dem rein persönlichen Standpunkt, den der Produzierende oder der Kunsthandwerker jederzeit für sich einnehmen kann, selbstverständlich so wie er will, wie seine Begabung, sein Geschmack, seine Neigung es erfordern.

Was ich eben erwähnte, hat zur Voraussetzung, daß die Antiquität echt ist. Wir wollen uns nun den Spaß machen, anzunehmen, daß alle Antiquitäten echt sind, die als echt verkauft und von sogenannten Fachleuten als echt begutachtet werden. Wir wollen auch so naiv sein, anzunehmen, daß alle unsere reichen Leute, die Antiquitäten sammeln, es nur deshalb tun, weil der künstlerische Reiz eines solchen Objektes auf sie wirkt. Diese beiden Voraussetzungen wollen wir also, so unwahrscheinlich sie klingen, zur Vereinfachung meines Referats als feststehend annehmen.

Wichtig ist für uns nur die Frage: wieweit wird unsere zeitgenössische Produktion beeinflußt durch den Antiquitätenhandel? Es unterliegt keinem Zweifel und erscheint auch ohne weiteres ganz selbstverständlich, es wird wohl auch gar nicht angefochten werden, daß die gewaltigen Mittel, die der Antiquitätenhandel erfordert, dem lebenden Künstler entzogen werden. Es wirkt geradezu grotesk, wenn der Staat für eine alte Zinnkanne 24000 Mk. ausgibt. Das ist passiert, ist noch gar nicht lange her. Für einen noch dazu zweifelhaft alten Mahagoni-Schreibsekretär sind 70000 Mk. gezahlt worden, auch vom Staat. Ich finde das sehr komisch, daß das derselbe Staat macht, der die lebenden Kunsthandwerker auf die allererdenkbarste Art auspreßt und aussaugt. Der Staat ist etwas ganz Unpersönliches. Aber in diesem Falle wird er repräsentiert durch seine Museumsbeamten, die schon längst ein ausschlaggebender Faktor im Antiquitätenhandel geworden sind. Derselbe Staat, der durch eine Beamtenkategorie den Produzierenden ausleeren läßt — anders kann man es nicht gut bezeichnen — wirft durch eine andere Kategorie das Geld zum Fenster hinaus.

Ich will annehmen, der Mann, der die Zinnkanne gemacht hat oder den Mahagonisekretär, oder sonst etwas, es ist ganz gleich was, würde auf einmal lebendig und käme nun, sagen wir nach Berlin, das ist ja immer ein hochintelligenter Platz (Heiterkeit) gewesen. Ich will deshalb annehmen, er käme deshalb nach Berlin (Zuruf: Es kauft ihm niemand etwas ab!) und sagt sich: Wo kriege ich jetzt Arbeit her? Ich habe gelesen, meine Zinnkanne ist mit 24000 Mk. bezahlt worden, ich gehe einfach zum Kultusminister, der Mann hat sicher Verstand, und weiß, was gute Arbeit wert ist. Ich werde ihm anbieten, eine ähnliche Zinnkanne für 24000 Mk. herzustellen. — Wahrscheinlich würde man dem guten Meister einen Freiplatz in Buch (Anmerk. der Red.: Irren-Anstalt) besorgen, trotzdem sich ja gar nichts geändert hätte, außer daß ein Lebender den Wert für seine Arbeit forderte, der dem Toten ohne weiteres zuerkannt wurde. Wir können uns an diesem Beispiel klar machen, wieviel der eingebildete Wert bei einer solchen Sache ausmacht. Und wir können uns ferner klar machen, daß unser Geld das einzige ist, was nicht Einbildung an solchen Ankäufen ist.

Wir geben einen ganz positiven Wert hin und bezahlen einen gebildeten Wert, turmhoch über dem eigentlichen Wert. Hier handelt es sich nicht um Material und Herstellungswert, sondern um das 10- bis 100fache davon. Da wir deutschen Staatsbürger von allen Weltbürgern den größten Autoritätsglauben haben und dieser Glaube bei vielen mit dem Vermögen zu wachsen scheint, so ist es ganz klar, daß ein solcher Staatsbürger gern alles unterschreibt, was auf dem Antiquitätenmarkt von sogen. Autoritäten festgesetzt und gesagt wird. Wenn Sie sich die Mühe machen wollen und einmal die Auktionen verfolgen, die in allen Städten, in München, Berlin, Düsseldorf usw. stattfinden, wenn Sie sich die Mühe machen wollen und einmal verfolgen, was eigentlich ein altes handwerkliches Erzeugnis auf einer solchen Auktion bringt, bei der nun alle möglichen Fach-

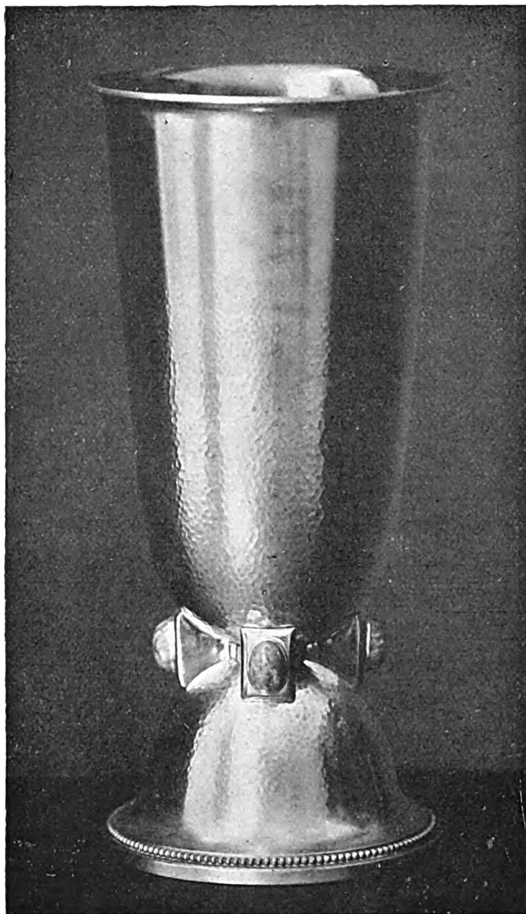
Keksdose auf Teller in mattem Silber, Blumen vergoldet und mit Amethysten verziert



Ehrengabe der Kaiserin Alexandra Feodora von Rußland zum 26. Verbandsschießen in Mainz

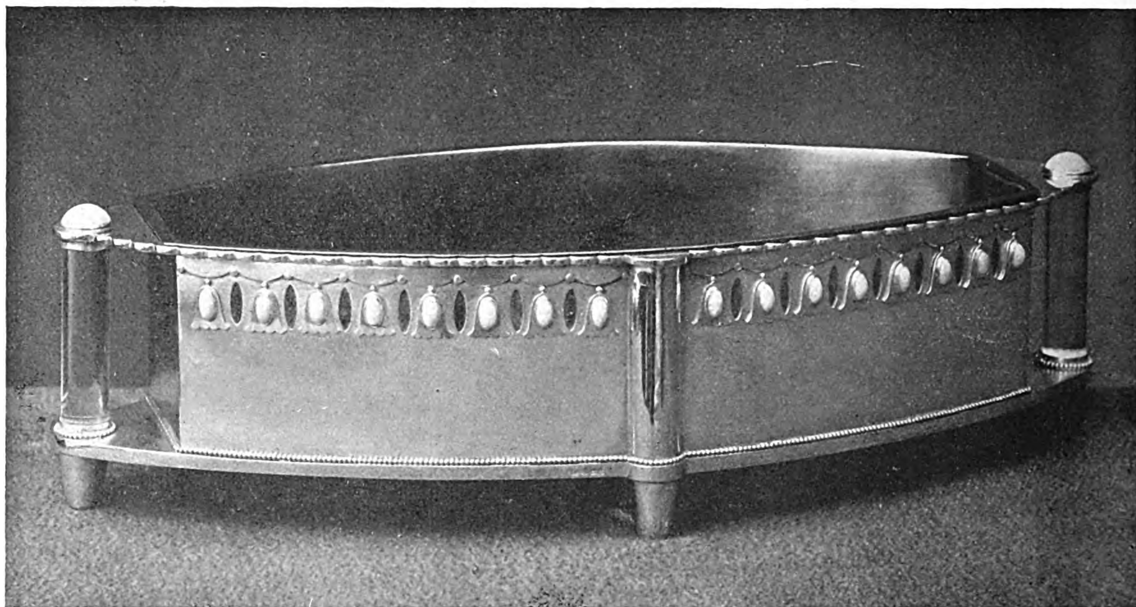
Entwurf und Ausführung von M. J. Rückert, Silberwarenfabrik, Mainz

leute — unter Fachleuten verstehe ich hier die Museumsbeamten — herumsitzen, so können wir Handwerker uns eigentlich am besten klar machen, was wir eigentlich für feine Kerle sind. Denn das sind doch alles Erzeugnisse unserer Kollegen, die da versteigert werden und deren Wert so ungeheuer hoch bezahlt wird. Es ist uns entgangen, wie wertvoll das ist, was wir machen können, wenn wir es nur anständig machen. In langen Vorträgen wird eine solche Auktion vorbereitet, und sie wird sehr geschickt vorbereitet. Es wird in der Zeitung auseinandergesetzt, von welch feinem Reiz ein solches altes Handwerkserzeugnis ist. Es sind die allerberufensten Federn, die es dem Publikum klar machen, daß eigentlich ein kunstgewerbliches Erzeugnis aus der oder der Epoche ein vollendetes Kunstwerk darstelle. Wenn der Boden soweit beackert ist, dann kommt nun der große Verkaufstag. Und wenn der Verkaufstag herum ist, dann steht überall zu lesen: Der Herr Museumsdirektor hat sich das unerhörte Verdienst erworben und dem Deutschen Reiche den alten Stuhl gerettet, oder jenen alten Meister usw. Es wird in der Presse lang und breit demonstriert, daß auf der Auktion in London oder Posemuckel ein böser Amerikaner einen alten Handschuhkasten für 260000 Mark gekauft und Deutschland entführt hat usw. usw.



Becher, Silb. oxyd., gehämmert u. mit Chrysoprasen besetzt
Entwurf von Architekt Krug — Darmstadt. Ausführung von M. J. Rückert, Silberwarenfabrik, Mainz

(Forts. folgt)



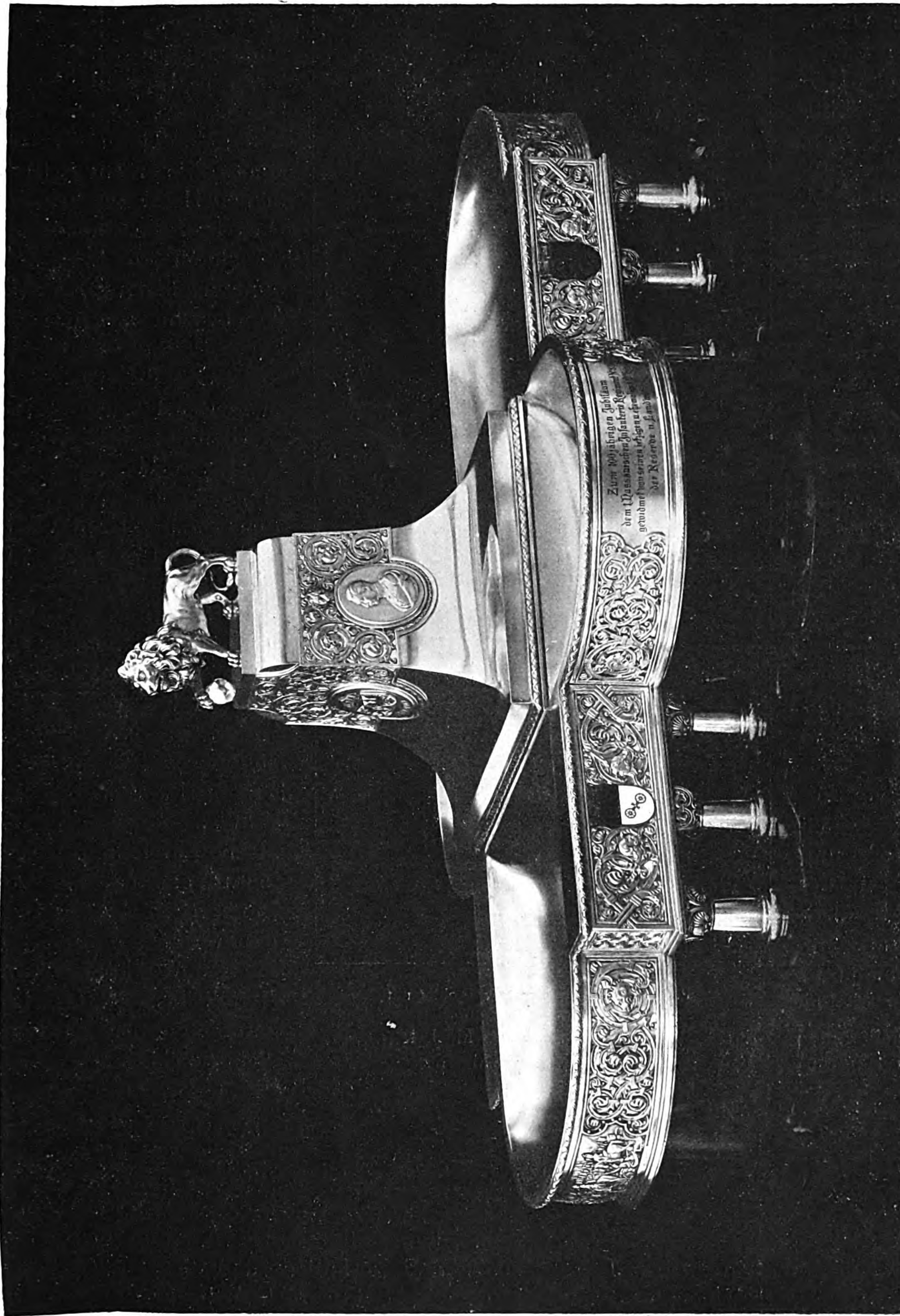
Blumenschale in Mattsilber, Kanten poliert, mit Kristallsäulen und Amazonit
Entwurf von Arch. Krug — Darmstadt. Ausführung von M. J. Rückert, Silberwarenfabrik, Mainz

75 JÄHRIGES GESCHÄFTSJUBILÄUM DER SILBERWARENFABRIK M. J. RÜCKERT IN MAINZ

Die schwierigen Verhältnisse und die Unrast unseres Zeitalters haben es mit sich gebracht, daſz es fast zu den gröſzten Seltenheiten gehört, wenn sich irgend ein Unternehmen einige Generationen hindurch im Besitz der Familie des Begründers erhält. Wenn man aber doch hin und wieder Gelegenheit hat, von einer solch erfreulichen Tatsache zu berichten und den Ursachen nachforscht, die den entsprechenden Umständen zugrunde liegen, so wird man meistens finden, daſz einerseits die jeweiligen Inhaber der betreffenden Firma stets als recht tatkräftige, zielbewuſzte und weitschauende Kaufleute bezeichnet werden müssen und daſz sie es andererseits auf Grund ihrer hervorragenden technischen Kenntnisse und Begabung stets verstanden haben, ihre Erzeugnisse in Qualität und Eigenart fortwährend auf einer beachtenswerten Höhe zu halten und den herrschenden Geschmacksrichtungen anzupassen. Alle diese Grundbedingungen kann man unbeschränkt anführen, wenn man die Entwickelung und den Werdegang der Silberwarenfabrik von M. J. Rückert, Mainz, aus Anlaſz ihres 75 jährigen Jubiläums einer kurzen Würdigung unterzieht.

Das Unternehmen wurde am 14. Dezember 1838, also vor nunmehr 75 Jahren, von dem Groſzvater des jetzigen Inhabers, Herrn Martin Joseph Rückert (geb. 1811 in Mainz), gegründet. Die Firma entwickelte sich, auf einer gesunden Basis aufgebaut, recht schnell und sie berechtigte schon wenige Jahre darauf zu den schönsten Hoffnungen. Der erweiterte Umfang seines Geschäftes veranlaſzte den Begründer im Jahre 1867 seinen Sohn Math. Mart. Lor. (geb. 1840) als Teilhaber aufzunehmen, dieser übernahm dann im Januar 1875 die Firma als alleiniger Inhaber. Herr Mart. Jos. Rückert (geb. 1874), Sohn des Vorgenannten, trat im Juli 1900 als Teilhaber ein und ist seit Juli 1906 nunmehr alleiniger Inhaber der Firma, wobei ihm sein Vater, der noch lebt, mit Rat und Tat zur Seite steht.

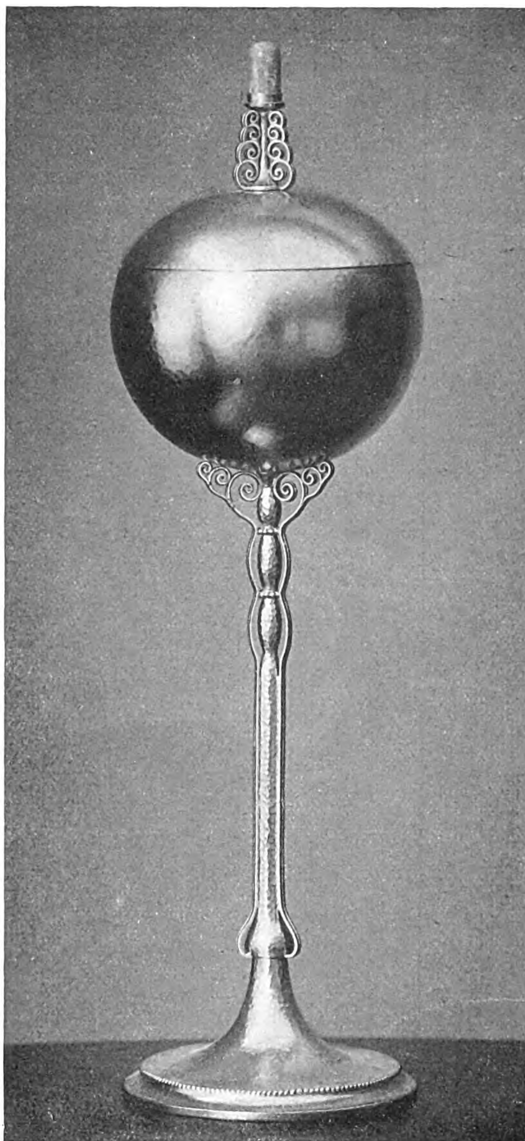
Das Unternehmen fertigt in der Hauptsache kunstgewerbliche Gegenstände in Silber, glatte und verzierte Bestecke sowie Medaillen, Plaketten, Vereins- und Festabzeichen. Die Entwürfe hierzu werden vorwiegend im eigenen Atelier hergestellt. Der jetzige Inhaber hat es aber auch verstanden, als entwerfende Kräfte noch die rühmlichst bekannten Künstler



Blumenschale in Silber, Wappen emailliert. Ehrengabe zum 100jähr. Regimentsjubiläum des 1. Nassauischen Infanterie-Regiments Nr. 87 (vierteilige romanische Schale auf 12 kurzgeschaften Säulen mit Marmorsockel)

Entwurf von Arch. Behrens
Ausführung von M. J. Rückert, Silberw.-Fabrik, Mainz

unserer neudeutschen Werkkunst für sein Unternehmen heranzuziehen. Wie die in diesem Heft eingeschalteten Abbildungen erkennen lassen, stehen die Erzeugnisse der Silberwarenfabrik M. J. Rückert in bezug auf die formale Gestaltung durchaus auf der Höhe. Die abgebildeten Pokale und Blumenschalen müssen sogar durchweg als überaus reizvoll und gediegen bezeichnet werden. Aber auch die technische Durchführung der abgebildeten Arbeiten verdient unbeschränktes Lob. Man erkennt ferner, daß bei der technischen Umwertung immer mit vollem Verständnis auf die Eigenheiten des Entwurfs eingegangen wurde. Es ist eine unbestreitbare Tatsache, daß dieses vortreffliche Zusammenarbeiten von entwerfendem und ausführendem Künstler stets ein außerordentlich günstiges Ergebnis zeitigt, zumal dann, wenn der vermittelnde Kaufmann mit sicherem Blick auf beiden Gebieten das



Pokal, gehämmert, matt vergoldet mit Lapislazuli verziert.
Entwurf und Ausführung von M. J. Rückert, Silberwarenfabrik, Mainz

auszuwählen versteht, was alle Bedingungen für einen günstigen Absatz in sich birgt, und gerade hierin haben die bisherigen Leiter des Unternehmens stets eine recht glückliche Hand bekundet. Dies beweisen auch die verschiedenen Auszeichnungen, die der Firma auf den beschickten Ausstellungen verliehen wurden, so in Offenbach 1879, in Darmstadt 1900 u. 1901.

Hiermit glauben wir in kurzen Umrissen den Freunden des Unternehmens einen klaren Überblick der Entwicklungsgeschichte der Firma M. J. Rückert, Mainz, gegeben zu haben. Wir schließen nunmehr mit den herzlichsten Glückwünschen und in der Hoffnung, daß es dem jetzigen Inhaber bei bestem Wohlergehen und mit besten Erfolgen vergönnt sein möge, nach weiteren 25 Jahren wiederum mit berechtigtem Stolz auf ein weiteres Vierteljahrhundert seines Unternehmens zurückblicken zu können. W. R.

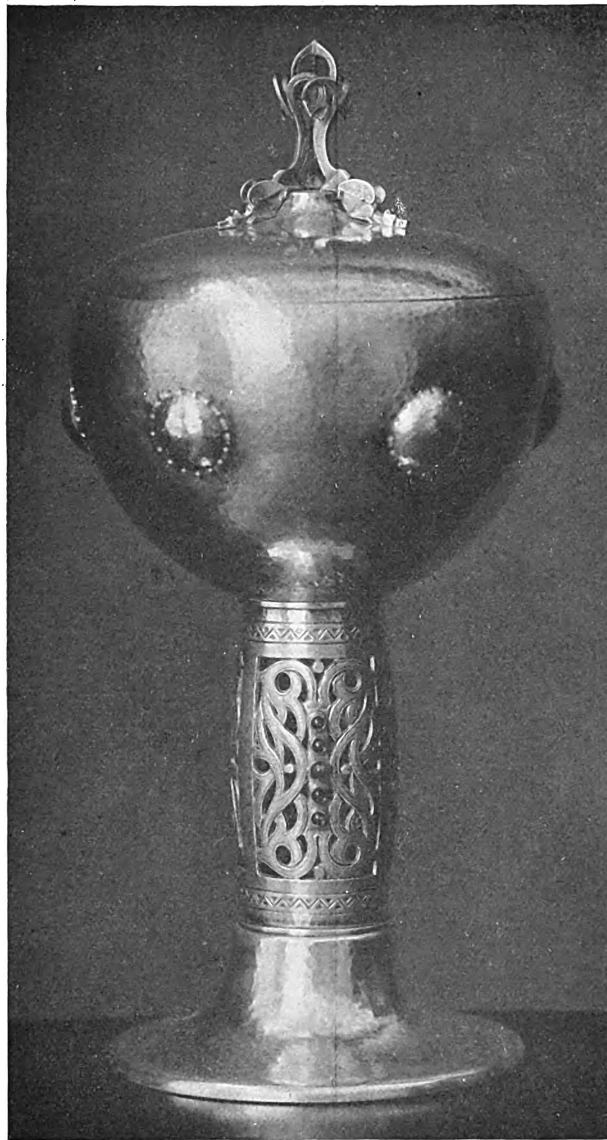
□ □ □

DIE AUSSTELLUNG IN SAMARANG

Von Theodor Ling

Diese Industrie-Ausstellung ist, wie zu erwarten war, nun doch nicht in diesem Jahre zustande gekommen, wird aber ganz bestimmt am 1. September 1914 eröffnet werden und bis Ende des Jahres 1914 vielleicht auch noch bis ins Jahr 1915 hinein andauern. Samarang ist die wichtigste Stadt in Zentral-Java, der Hauptinsel von Niederländisch-Indien, und für diese Ausstellung der gegebene Platz. Die Ausstellung soll einerseits die große Blüte Niederländisch-Indiens und die staunenswerte Entwicklung dieses Kolonialbesitzes zeigen, die sich neben derjenigen Britisch-Indiens sehen lassen kann und sich am besten durch die Tatsache kennzeichnet, daß im Jahre 1813 die Bevölkerungszahl sechs Millionen und heute 1913 dreißig Millionen beträgt, andererseits aber auch den ausländischen Industriellen

Gelegenheit geben, ihre Erzeugnisse auf diesem Markte bekannt zu machen. Die deutsche Gold- und Silberschmiedekunst besitzt bereits in Holländisch-Indien, besonders auf Java und auf Sumatra, ein Absatzgebiet, das indessen noch an und für sich gering und deshalb erweiterungsfähig ist. Andere Länder haben Deutschland überflügelt, z. B. Österreich besonders auf Sumatra, wo die Wiener Exportfirma Alois Schweiger & Co. tatkräftig arbeitet. Auch England macht mit seinen Schmuck- und Edelmetall-Waren, besonders aber in silbernem Tafelgeschirr, verhältnismäßig schnellere Fortschritte als Deutschland. Deutschland beschränkt sich zwar nicht ausschließlich, aber doch etwas zu einseitig auf billigen Schmuck, was ein Fehler ist. Man sollte das eine tun und das andere nicht lassen. Ich habe gelegentlich einer Jagdreise durch das Innere Javas und Borneos in ganz abgelegenen, von Eingeborenen bewohnten und sehr selten von Weißen betretenen Gebieten eingeborenen Männern die Hand geschüttelt, die über und über mit goldenen und silbernen Ringen geschmückt war und mit silbernen Armbändern. Diese Schmuckstücke waren meist rohe, eingeborene Arbeit, teilweise aber auch europäische Stücke, die diese grossen Jäger vor dem Herrn in Batavia oder Samarang gegen wertvolle Tiger- und andere Felle eingetauscht hatten. Die Armbänder waren regelrechte europäische Damen-Armbänder, die durchaus nicht billig waren, und die, wenn auch etwas eng, von den großen Männern mit Liebe getragen wurden, und die Ringe waren goldene Fingerringe ohne Steinbesatz, also sozusagen deutsche Verlobungsringe, wenn ich auch nicht sagen kann, daß sie deutscher Herkunft waren. Das zeigt, daß europäische Schmuckwaren, selbst von teuerer Art, nicht lediglich auf europäische, sondern auch auf eingeborene Käufer in Niederländisch-Indien zu rechnen haben. Ich glaube, den deutschen Fabrikanten der Goldschmiedekunst einen Dienst zu erweisen, wenn ich sie frühzeitig auf diese Ausstellung hinweise, damit sie sich einrichten können. Denn schließlich ist es bis zum 1. September 1914 nicht mehr allzulang.

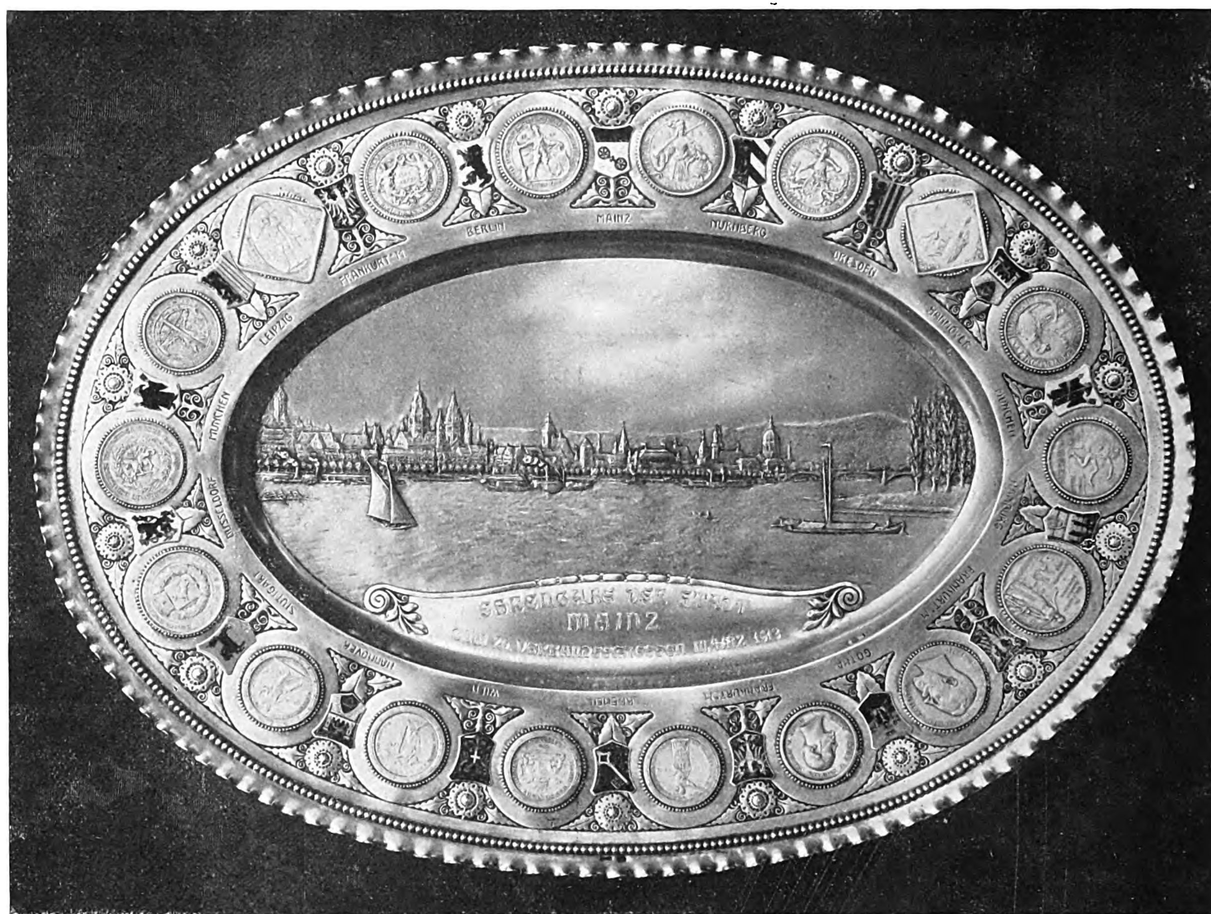


Pokal in Silber oxyd. mit Amethysten besetzt
Entwurf und Ausführung von M. J. Rückert, Silberwarenfabrik, Mainz

DIE KIRCHLICHEN UND PROFANEN KUNSTSCHÄTZE KÖLNS

(Dom — St. Ursula — St. Gereon — St. Severin — Apostelnkirche) (5. Forts.)

An der Monstranz schwebend befestigt, fällt ein kostbarer, in Gold gefaßter Topas auf, der von eingekapselten Amethysten umgeben ist und auf der Rückseite das Wappen des Erzbischofs und Kurfürsten Maximilian Heinrich von Bayern und eine Inschrift trägt, die



Getriebene Münzenplatte in Silber mit Ansicht der Stadt Mainz, Städtewappen in Email
Entwurf und Ausführung von M. J. Rückert, Silberwarenfabrik, Mainz

lautet: Maximilianus Henricus Dei Gratia Archiepiscopus Coloniensis Sacri Imperii Elector; in einem kleineren Medaillon aber liest man den Wahlspruch des Erzbischofs: Pietate et Sapientia, mit der Jahreszahl 1658, wohl das Jahr der Schenkung der Monstranz.

Hoher Beachtung würdig ist ferner der Schrein des heiligen Engelbert aus vergoldetem Silber, ein köstliches Meisterwerk im Stile der blühenden Renaissance. Derselbe wurde auf Kosten des Erzbischofs und Kurfürsten Ferdinand Herzog von Bayern, 1612—1650, angefertigt und in ihm am 7. November 1633 die Gebeine des Heiligen in feierlichster Weise niedergelegt. Der Schrein besteht aus einem länglich viereckigen Behälter mit einem deckelförmigen flachen Aufsatz, welcher zugleich als Ruhelager für die in Silber getriebene, vergoldete Statue des Erzbischofs dient, der, mit dem Pontifical-Ornat bekleidet, in halb sitzender, halb liegender Stellung abgebildet ist. Zu beiden Seiten sieht man knieende Engel, welche Lorbeerkranz und Myrthenzweig, die Symbole des Martyriums, halten. In der Kehlrundung des Deckels ist das Wappen des Kölner Domstiftes, auf der entgegengesetzten Seite das Wappen des Erzbischofs Ferdinand von Bayern angebracht. An den Ecken des Deckels erheben sich die prachtvollen Gestalten der vier Evangelisten, in Silber getrieben und ziseliert, während auf der die vier Seiten umziehenden Kehlrundung in acht Scenen die Heilungen dargestellt sind, welche am Grabe des heiligen Engelbert bei Verehrung seiner Reliquien im Laufe der Jahrhunderte sich vollzogen. Gravierte Inschriften bezeichnen sie. Die vordere Kopfseite zeigt den Erlöser mit segnend erhobener Rechten und unter muschelförmigen Nischen die gegossenen und ziselierten Statuen des Petrus und Maternus. An den Längsseiten ziehen sich 10 Standbilder hervorragender Kölner Bischöfe und



Schreibzeug in Silber, Jubiläumsgeschenk für den Norddeutschen Lloyd
Entw. von A. Bembé, G. m. b. H.
Ausf. von M. J. Rückert, Silberwarenfabrik, Mainz

Erzbischöfe hin, deren Namen auf den Sockeln mit Hildeboldus, Bruno, Gero, Heribertus, St. Anno und Severinus, Evergislus, Cunibertus, Agilolphus und Hildegerus angegeben sind.

Silbergetriebene Reliefdarstellungen aus dem Leben des Erzbischofs füllen die breiten Felder zwischen diesen Statuen. Es sind deren acht und Inschriften erläutern sie. Das erste Relief zeigt seine Geburt, das zweite die Ablehnung der Würde des Bischofs von Münster (sie erfolgte wegen zu großer Jugend, Engelbertus war damals 16 Jahre alt), das dritte seine feierliche Konsekration zum Erzbischof von Köln im Jahre 1216, das vierte die Krönung Heinrichs in Aachen zum König von Deutschland und Sizilien durch Engelbert, das fünfte zeigt ihn als Wohltäter der Armen, das sechste seine Ermordung auf einer Reise nach Schwelm durch seinen Neffen Graf von Isenburg in dem Hohlwege bei Gevelsberg am 7. November 1225, das siebente die Überbringung seines Körpers durch seinen Nachfolger auf dem Reichstag von Regensburg und das achte endlich seine Aufnahme von der Synode zu Mainz in die Zahl der Märtyrer.

Die Rückseite endlich zeigt wieder die dem Heiland opfernden heiligen drei Könige.

Auch eines der im Mittelalter sehr beliebten doppelarmigen Kreuze ist im Schatze vorhanden. Es ist ein Reliquienkreuz aus vergoldetem Silber und stammt aus dem 15. Jahrhundert. Die Querbalken münden in Vierpässe aus und zeigen die Symbole der Evangelisten. Am oberen Kreuzesende thront die Madonna, die in dem Strahlenkranze auf dem Haupte eine mit hohen Bügeln versehene Krone trägt. In dem Medaillon am Fußende kniet ein Bischof, der wohl als der Stifter des feinen kleinen Kreuzes gelten darf. Ziemlich unorganisch wirkt die Verbindung der beiden Kreuzesbalken durch eine große, runde Kapsel, in welcher man unter Glas eine große Reliquie, wohl vom Kreuze des Herrn, sieht und darunter erblickt man den Gekreuzigten selbst. Das Kreuz mündet in einen sehr eigenartigen Fuß mit architektonisch verziertem Sockel, der zusammen mit dem eigentümlich geknickten Faltenwurf der Gewandstücke das Werk als aus dem 15. Jahrhundert stammend bezeichnet.

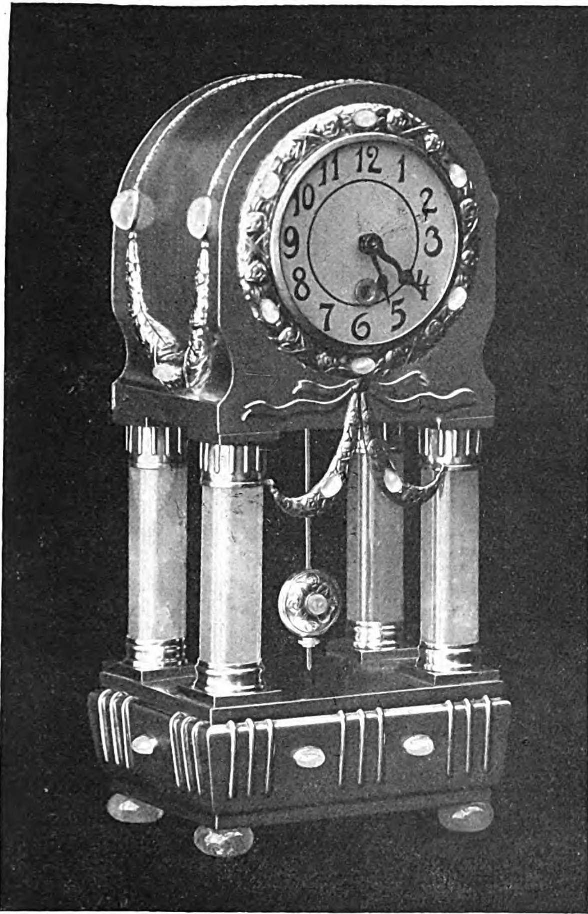


Schützenbecher mit Münzen, Silber oxydiert mit vergoldetem Filigran, Schaft Niello, Steine Chrysopras

Entwurf von Prof. A. Pleyer. Ausführung von M. J. Rückert, Silberwarenfabrik, Mainz

Ernst und wirkungsvoll ist die Büste des heiligen Gregorius von Spoleto aus getriebenem Silber mit feuervergoldetem Haar, auf dem Scheitel die Tonsur, ebenfalls eine Arbeit des 15. Jahrhunderts.

Zwei Leuchter haben die Form knieender Engel und entstammen gleichfalls der Werkstatt eines Künstlers des 15. Jahrhunderts. Das Material ist getriebenes Silber. Der Kerzenhalter wird von dem Engel getragen, der anbetend sein Haupt vor dem Allerheiligsten neigt. Die lange Albe ist gegürtet von dem Cupulum und



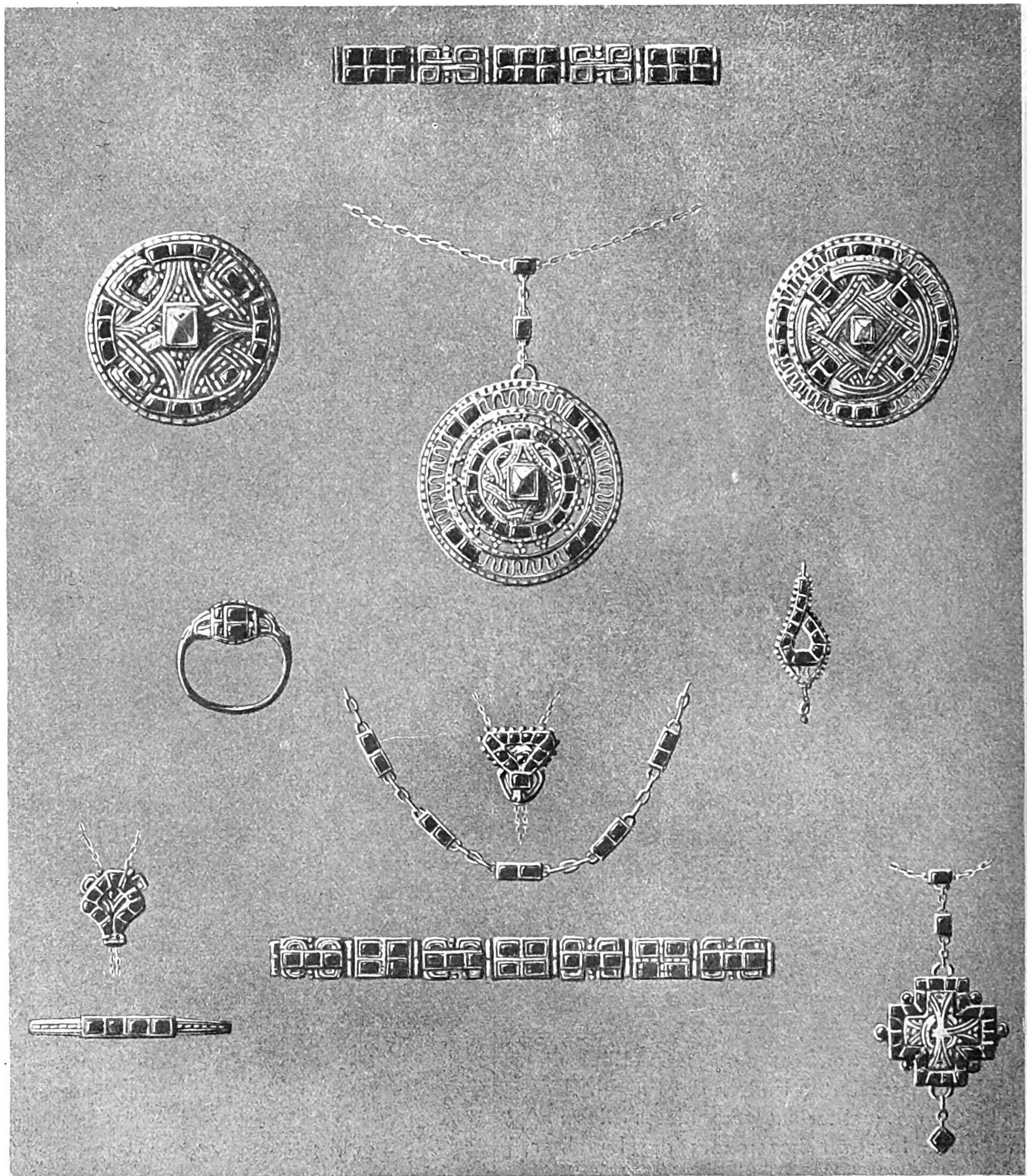
Standuhr, Silber oxyd., Säulen u. Füßchen aus Rosenquarz
Entwurf von Prof. C. Sutter — Darmstadt
Ausf. von M. J. Rückert, Silberwarenfabrik, Mainz

von dem Schultertuch bedeckt. Die Figürchen haben feuervergoldete Ringellöckchen, wie sie die Goldschmiede jener Zeit für die Darstellung kindlicher und jugendlicher Figuren liebten. Ein bedeutender Meister der Gravierkunst muß es gewesen sein, der diese beiden Stücke schuf, das verraten auf den ersten Blick die wundervoll gravierten Federn der Flügel. Der Sockel der Leuchter ist vergoldetes Messing und seine Inschrift bezeichnet die Leuchter als zur Aufstellung zu beiden Seiten der Monstranz bestimmt, wo sie mit ihren flammenden Kerzen ein Symbol der Anbetung sind.

Ein hoch interessantes Stück ist ferner das Zeremonienschwert aus vergoldetem Silber. Es ist die einzige Erinnerung an die einstige Landesherrschaft der Kölner Erzbischöfe und Kurfürsten. Mit beiden Händen wurde es gefaßt und aufrecht getragen; darauf weist sowohl seine bedeutende Länge als auch die beiden Griffe hin. Wie die meisten profanen Zeremonienschwerter des Mittelalters, auch dieses Stück entstammt dem 15. Jahrhundert, hat es die Form eines lateinischen Kreuzes, bei welchem die lange Parierstange den Kreuzbalken bildet. Von hoher Vollendung ist die kunstvolle Arbeit der silbervergoldeten Scheide, die aus durchbrochenem Laubornament besteht, das sich scharf von dem untergelegten

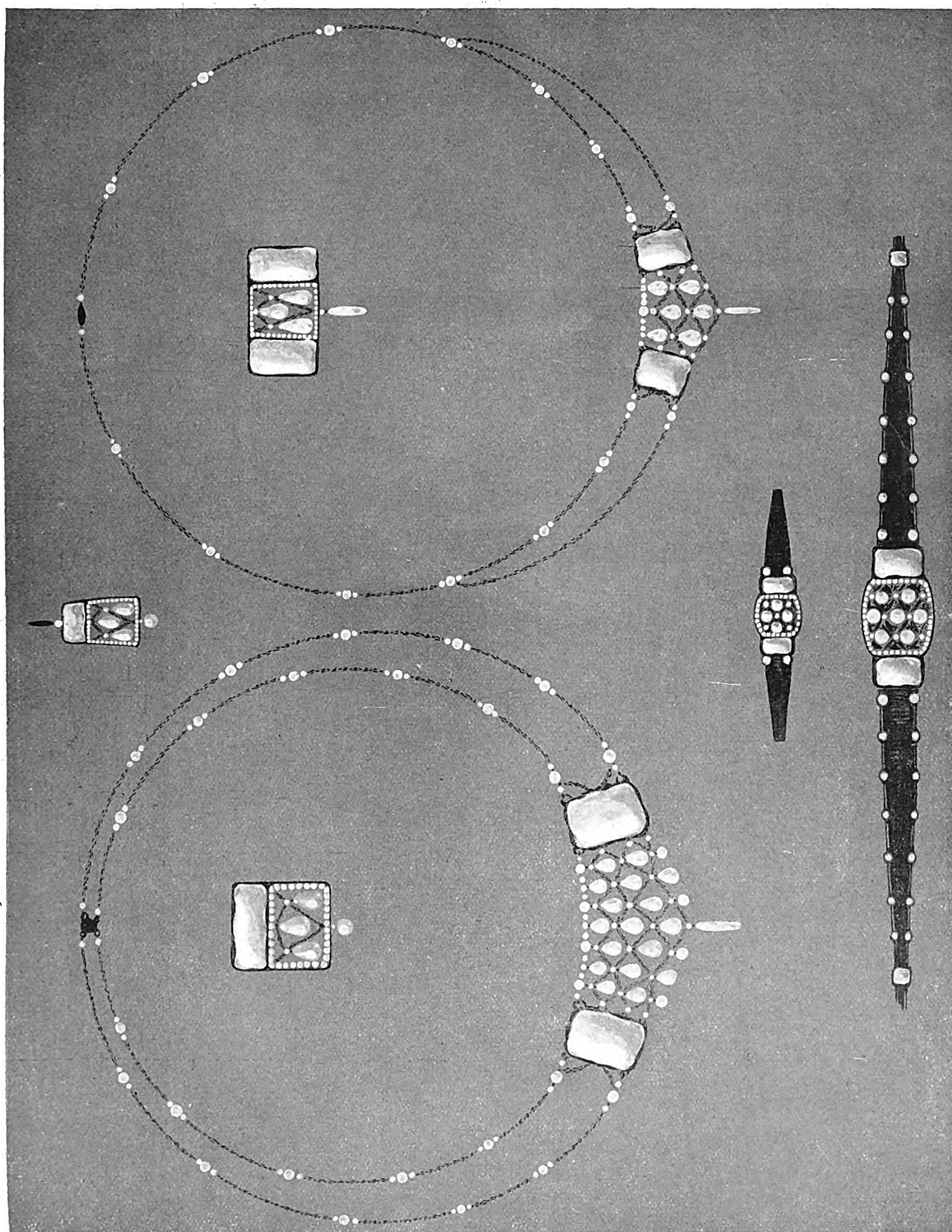


Gotischer Buckelbecher, auf 3 alten Stadttürmen ruhend, mit getriebener Ansicht von Alt-Mainz
Entwurf und Ausführung von M. J. Rückert, Silberwarenfabrik, Mainz



Original-Entwürfe zu Goldschmuck mit Rubinen von Marie Ellersdorfer — München

roten Samt abhebt. In der Mitte der einen Seite befindet sich das Wappen der Grafen von Wied, auf der anderen eine ziselierte Engelsgestalt. Nach unten wird die Scheide von einem kleinen Knopf geschlossen, während die Einmündung der Klinge durch zwei an der Parierstange befestigte Metallbleche verdeckt wird, die sich beim Schließen auf die Scheide legen. Von Edelsteinen umrandet trägt das eine derselben das Wappen des Kölner Domkapitels, ein schwarzes Kreuz auf silbernem Grund, das andere das Wappen der Grafen von Wied, so daß dieses Schwert unter der Regierung des Kurfürsten und Erz-



Schmuckstücke mit Edelsteinen und Perlen verziert

Original-Entwürfe von Paul Große Hamburg





Medaille zur Erinnerung an die Thronbesteigung König Ludwig III. von Bayern
Modelliert und geprägt von der Hofkunstprägeanstalt B. H. Mayer — Pforzheim

bischofs Hermann von Wied, 1515—1547, angefertigt worden sein könnte, wogegen jedoch die Fülle der Ornamente spricht, deren Architektur die Entstehung des Kunstwerkes auf die letzte Hälfte des 15. Jahrhunderts verlegt. Der Griff trägt in der Mitte eine doppelte Fleur de Lys, die sich nach oben und unten um einen Blätterkranz legt.

Eine Gußtafel aus reinem Golde, eine Arbeit des 15. Jahrhunderts, nimmt unter den Kostbarkeiten des Schatzes eine hervorragende Stelle ein. Jhre Form erinnert an die Altaraufsätze der italienischen und römischen Kirchen des 15. und 16. Jahrhunderts. Die Mittelfläche des quadratisch gegliederten Aufbaues nimmt eine meisterhafte Emaildarstellung der Kreuzigungs- und Passionsgruppe im Typus der Dürerschen Schule ein. Die ganze Auffassung, wie auch die Haltung der Figuren lassen erkennen, daß es eine Arbeit süddeutscher Goldschmiede ist und nicht aus Limoges stammt. Auf beiden Seiten dieser Darstellung befinden sich die Statuen des Petrus und Paulus in Gold à haute bosse mit reichem und vielfarbigem Emailschmuck. An Edelsteinschmuck zeigt die Hauptseite der Tafel 5 Rubine und 10 Knopfperlen von großer Schönheit, sowie mehrere facettierte Diamanten und einen prachtvollen geschliffenen Saphir in altertümlicher Fassung. An der Rückseite befindet sich eine feine Handhabe in Gold und darauf, von Laubwerk umgeben, zwei Genien, die ein vielfarbig ausgeführtes Wappen tragen, welches dem Kardinal Albrecht von Brandenburg, Erzbischof von Magdeburg und Kurfürst von Mainz, gehört, desselben, welcher Tezel als Ablaßhändler in die Diözesen sandte. Die drei Mittelschilde bedeuten Magdeburg, Mainz und Halberstadt, da er auch Administrator des Bistums dieser letzteren Stadt war. Noch manche Köstlichkeit birgt der reiche Schatz des Kölner Domes, doch mag es bei diesen hervorragendsten bewendet sein, um auch den interessanten Stücken der übrigen Kirchen noch etwas Raum zu gönnen.

St. Ursula

Die Schatzkammer der Kirche St. Ursula gestattet dem Reisenden mit künstlerischem Verständnis ebenfalls ein Schwelgen in Genüssen edelster Art. Da ist vor allem der prachtvolle Schrein der heiligen Ursula, der nach wechselvollen Schicksalen, die sein Äußeres mehrfach veränderten, heute wundervoll restauriert, einen der Hauptanziehungspunkte bildet. Er ist ein Werk altkölnischer Emaillierkunst und zu einer Zeit angefertigt worden, als die großartigsten Werke der Goldschmiedekunst im heiligen Köln entstanden sind, entstammt also der schöpferischen Epoche der zweiten Hälfte des 12. Jahrhunderts. Er hat die Form des Langschiffes einer Kirche ohne Kreuz, die Bedachung ist halbkreisförmig, einem Tonnengewölbe ähnlich, angelegt. Auf der rechteckig gehaltenen unteren Platte erheben sich emaillierte Rundsäulen mit Sockeln und romanischen Laubkapitälen, die hervorstehend eine Deckplatte zu tragen scheinen, auf welcher das Dach basiert ist. An beiden Langseiten sieht man je 7 Bogennischen, welche durch vorstehende, auf ihren Flächen emaillierte und von einem skulptierten Kapitälchen überragte Pilaster getragen werden. Die Nischen sind ausgefüllt mit feinen ziselierten Bronzestatuen der mit Namen bekannten heiligen Jungfrauen aus der Gesellschaft der heiligen Ursula.

(Forts. folgt)

Wehrbeitrags-Fragen

(Forts.)

II. Abgabe vom Einkommen.

24. Welche Personen sind beitragspflichtig?

a) die Angehörigen des Deutschen Reiches, mit Ausnahme derer, die sich seit länger als 2 Jahren dauernd im Ausland aufhalten, ohne einen Wohnsitz in einem deutschen Bundesstaat zu haben;

b) nichtreichsangehörige Personen, die auch eine fremde Staatsangehörigkeit nicht besitzen, wenn sie in einem deutschen Bundesstaat Wohnsitz oder dauernden Aufenthalt haben;

c) fremde Staatsangehörige, die sich im Deutschen Reiche dauernd des Erwerbes wegen aufhalten.

Juristische Personen sind nicht beitragspflichtig.

25. Bei welchem Einkommen beginnt die Beitragspflicht?

Einkommen, die den Betrag von 5000 Mk. übersteigen.

26. Wie hoch ist die Abgabe vom Einkommen?

Bei einem Einkommen			bis zu	10000	Mk.	1	pCt.
von mehr als	10000	Mk.	„ „	15000	„	1,2	„
„ „ „	15000	„	„ „	20000	„	1,4	„
„ „ „	20000	„	„ „	25000	„	1,6	„
„ „ „	25000	„	„ „	30000	„	1,8	„
„ „ „	30000	„	„ „	35000	„	2	„
„ „ „	35000	„	„ „	40000	„	2,5	„
„ „ „	40000	„	„ „	50000	„	3	„
„ „ „	50000	„	„ „	60000	„	3,5	„
„ „ „	60000	„	„ „	70000	„	4	„
„ „ „	70000	„	„ „	80000	„	4,5	„
„ „ „	80000	„	„ „	100000	„	5	„
„ „ „	100000	„	„ „	200000	„	6	„
„ „ „	200000	„	„ „	500000	„	7	„
„ „ „	500000	„				8	„

27. Auf Grund welcher Angaben erfolgt die Einkommensfeststellung?

Besondere Angaben sind nicht erforderlich. Als Einkommen gilt das auf Grund der Landeseinkommensteuergesetze festgestellte steuerpflichtige Einkommen.

In Preußen bildet die Grundlage die Steuererklärung, die in der Zeit vom 4. bis einschließlich 20. Januar 1914 zum Zwecke der Veranlagung zur Einkommensteuer abzugeben ist.

28. Wie wird das steuerpflichtige Einkommen festgestellt?

Es wird ermittelt, in welcher Steuerstufe der Steuerpflichtige zur Einkommensteuer veranlagt ist. Das niedrigste Einkommen dieser Steuerstufe ist für den Wehrbeitrag maßgebend.

29. Wird das Einkommen von Familienangehörigen zusammengerechnet?

Das richtet sich nach den Landesgesetzen. In Preußen wird dem Einkommen des Ehemannes das steuerpflichtige Einkommen der Ehefrau hinzugerechnet.

30. Wie wird eine doppelte Abgabe vom Vermögen und vom Einkommen aus dem Vermögen verhindert?

Vom festgestellten Einkommen wird ein Betrag abgezogen, der einer Verzinsung von 5 pCt. des abgabepflichtigen Vermögens entspricht. Ergibt sich dann ein Restbetrag unter 1000 Mk., so wird keine Abgabe erhoben.

31. In welchen Fällen ermäßigt sich der Beitrag?

a) wenn der Beitragspflichtige, dessen Vermögen 100000 Mark oder dessen Einkommen 10000 Mk. nicht übersteigt, Kindern auf Grund gesetzlicher Verpflichtung Unterhalt gewährt, um je 5 pCt. für das dritte und jedes folgende minderjährige Kind;

b) wenn der Beitragspflichtige, dessen Vermögen 200000 Mark oder dessen Einkommen 20000 Mk. nicht übersteigt, drei oder mehr Söhne hat, die bei Heer oder Flotte gedient haben oder spätestens 1916 dienen werden, um je 10 pCt. für den dritten und jeden weiteren Sohn.

32. Wann ist die Abgabe vom Einkommen zu leisten?

Zu denselben Terminen, wie die Abgabe vom Vermögen. Das erste Drittel ist mit der Zustellung des Veranlagungsbescheides fällig und binnen 3 Monaten zu entrichten. Das zweite Drittel ist bis zum 15. Februar 1915, das letzte Drittel bis zum 15. Februar 1916 zu entrichten.

33. Wann findet eine nachträgliche Herabsetzung der Einkommensabgabe statt?

Wenn sich das Einkommen zwischen der Erhebung des ersten und des zweiten oder letzten Drittels des Wehrbeitrages um mindestens 40 pCt. vermindert hat, so ist auf Antrag eine dem verbliebenen Einkommen entsprechende Ermäßigung der späteren Beitragsteile zu gewähren.

34. Einige Beispiele zur Berechnung der Abgabe.

Jemand hat ein Einkommen von 5800 Mk. und kein Vermögen.

Er ist in Preußen zu einer Einkommensteuer von 146 Mk. in der Steuerstufe 5500—6000 Mk. veranlagt. Daher beträgt das festgestellte Einkommen 5500 Mk., der Wehrbeitrag also 55 Mk.

Jemand hat ein Einkommen von 7800 Mk. und ein Vermögen von 12000 Mk.

Preußische Einkommensteuer 212 Mk. Steuerstufe 7500 bis 8000 Mk. Festgestelltes Einkommen 7500 Mk. Davon ab 5 pCt. von 12000 Mk. = 600 Mk., bleiben 6900 Mk. Abgabe vom Einkommen 69 Mk., vom Vermögen 18 Mk.

Einkommen aus Arbeit 3000 Mk. und Zinseneinkommen von 5250 Mk. aus Kapitalvermögen von 150000 Mk.

Gesamteinkommen 8250 Mk. Preußische Einkommensteuer 232 Mk. Steuerstufe 8000—8500 Mk. Festgestelltes Einkommen 8000 Mk. Davon ab 5 pCt. von 150000 Mk. = 7500 Mk., bleiben 500 Mk. Keine Abgabe vom Einkommen. Abgabe vom Vermögen 500 Mk.

Einkommen aus Arbeit 4000 Mk. und Zinseneinkommen 4000 Mk. aus Kapitalvermögen von 100000 Mk.

Gesamteinkommen 8000 Mk. Preußische Einkommensteuer 212 Mk. Steuerstufe 7500—8000 Mk. Festgestelltes Einkommen 7500 Mk. Davon ab 5 pCt. von 100000 Mk. = 5000 Mk., bleiben 2500 Mk. Abgabe vom Einkommen 25 Mk., vom Vermögen 250 Mk.

Einkommen 16000 Mk., Vermögen 60000 Mk., 4 Söhne, die gedient haben.

Einkommensteuer 480 Mk. Steuerstufe 15500 bis 16500 Mk. Festgestelltes Einkommen 15500 Mk. Davon ab 5 pCt. von 60000 Mk. = 3000 Mk, bleiben 12500 Mk. Abgabe vom Einkommen (20 pCt. Ermäßigung für den dritten und vierten Sohn) 120 Mk., vom Vermögen (ebenfalls 20 pCt. Ermäßigung) 300 Mk.

Einkommen 11000 Mk., kein Vermögen.

Einkommensteuer 330 Mk. Steuerstufe 10500 bis 11500 Mk. Festgestelltes Einkommen 10500 Mk. Abgabe beträgt (vergl. Nr. 26) 1,2 pCt. = 126 Mk. (Schluß folgt)

Zu unseren Abbildungen

Auf Seite 750 und 751 haben wir zwei Tafeln reizvoller Original-Entwürfe zu künstlerischen Schmuckstücken eingeschaltet. Die eine Tafel zeigt Goldschmuck in filigranartigem Charakter mit Rubinen verziert, entworfen von Frl. M. Ellersdorfer — München. Die zweite Tafel stellt aparten Goldschmuck mit Edelsteinen und Perlen dar; die Entwürfe hierzu wurden von Paul Grofze — Hamburg ausgeführt.

Auf Seite 752 ist wieder eine prächtige Erinnerungsmedaille an die Thronbesteigung König Ludwig III. von Bayern abgebildet, welche von der Hofkunstprägeanstalt B. H. Mayer — Pforzheim modelliert und hergestellt wurde. Die schöne Medaille ist in Bronze und Silber erhältlich.

Wegen der künstlerischen Silberarbeiten der Firma M. J. Rückert — Mainz verweisen wir auf den entsprechenden Artikel Seite 742 u. f.

Kunstgewerbliches

Zur Beachtung. In Nr. 49 hatten wir einige künstlerische Schmuckstücke von Fr. Nina Brühlmann — Stuttgart abgebildet. Hierzu wird uns mitgeteilt, daß nur die Entwürfe von Fr. Nina Brühlmann stammen, die Ausführung der Schmuckstücke erfolgte in der Werkstätte des Goldschmiedes E. Kostenbader in Stuttgart.

Berlin. Die bekannte Juwelenfirma C. Siegele, Berlin, Friedrichstr. 88, hat zurzeit eine Anzahl handgetriebener Goldschmuckstücke, mit in den Farben harmonisch zusammengestellten Edelsteinen im Künstlerhause, Bellevuestr. 3, zur Ausstellung gebracht. Die Stücke sind nach den Entwürfen der in der Firma angestellten Künstler Fritz Haberl und Heinz Günther in den eigenen Werkstätten der Firma angefertigt.

Verjährungen

Am 31. d. Mts. verjähren alle Forderungen an Geschäftsleute aus dem Jahre 1909 und alle Privatforderungen aus dem Jahre 1911, soweit darauf in der Zwischenzeit keine Teilzahlungen erfolgt sind, oder Schuldscheine, Schuldanerkenntnisse oder Urteile vorhanden sind. Der einfachste und billigste Schutz gegen die Verjährung ist der Zahlungsbefehl, der durch die Zivilprozeßnovelle eine Verbilligung und gleichzeitig eine Vereinfachung erfahren hat. Es sei auch darauf hingewiesen, daß die Mahnung durch eingeschriebenen Brief eine Unterbrechung der Verjährung nicht herbeizuführen vermag. mk.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANTWORTEN:

Nr. 585. Alle Halbedelsteine für Ohrschmuck, auch paarweise u. billig, liefert A. Ruppenthal, Mörschied b. Idar.

Nr. 593. Lieferant ist Albert Kopp, Pforzheim, Durlacher Straße 10.

Nr. 617. (s. unt. Letzte Nachr. S. 34).

Nr. 620. Diese Maschinen liefert die Firma Hagenmeyer & Kirchner, Berlin C 19, Friedrichsgracht 59, die mit Kostenanschlägen sowie weiteren Auskünften jederzeit zu Diensten steht.

Nr. 622. Diese Öfen liefert die Firma Hagenmeyer & Kirchner, Berlin C 19, Friedrichsgracht 59, die mit Kostenanschlägen u. weiteren Auskünften jederzeit zu Diensten steht.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Todesfälle

Breslau. Herr Juwelier und Goldschmiedemeister Hermann Schubert ist im 78. Lebensjahre gestorben.

Silber-Hochzeiten

Landsberg a. L. Der Goldschmied und langjährige Magistratsrats Herr Andreas Huber feierte dieser Tage mit seiner Gattin die silberne Hochzeit.

Auszeichnungen

Innsbruck. Die Herzogin von Vendome hat Herrn Richard Sikan, Inhaber des Steinschmuck-Spezialgeschäftes, Burggraben 21, den Titel eines Kammerlieferanten verliehen.

Straßburg (Els.). Dem Juwelier Herrn Ad. Oster in der Meisengasse wurde vom Fürsten Leopold zur Lippe der Titel eines Hofjuweliers verliehen.

Geschäftseröffnungen

Dirschau. Herr L. Helmetag eröffnete Brückenstr. 3 ein Uhren-, Gold- und Silberwarengeschäft, verbunden mit Reparatur-Werkstätte.

Neustadt a. H. Herr Friedr. Roth eröffnete Friedrichstraße 19 eine Filiale seines Uhren-, Gold- und Silberwarengeschäftes.

Geschäfts- und Firmenveränderungen

Weißenburg i. E. Herr Carl Brunnenkant hat das Gold-, Silberwaren- und Uhren-Geschäft seines Vaters übernommen.

Betrug, Diebstahl und Einbruch

Wien. Am 8. Dezember früh wurde im Geschäft des Juweliers Samuel Klopner, 2. Bezirk, Taborstraße 77, ein großer Einbruch entdeckt. Die Täter sind, den Erhebungen zufolge, vom Kanal aus in das Geschäft gelangt, indem sie erst in den Keller drangen und dann nach Durchbrechung einer Mauer in den Laden einstiegen. Dort öffneten sie die Schränke und entnahmen Waren im Werte von 20000 Kr.

Vermischtes

Wertvoller Diamant. Die Vereinigten Diamantminen in Lüderitzbucht haben angeblich auf dem Südfelde einen Stein von $12^1/_3$ Karat im Werte von 90000 Mk. gefördert.

Vereine und Verbände

Siebenter Kongreß deutscher Kunstgewerbetreibender und Handwerker. Der betr. Bericht wird soeben vom Fachverbande für die wirtschaftlichen Interessen des Kunstgewerbes E. V., (Geschäftsstelle: Berlin W. 57, Culmstr. 3) versendet. Die Verhandlungen fanden am 6. September in Leipzig statt unter zahlreicher Beteiligung der interessierten Verbände, Innungen, kunstgewerblicher Vereinigungen und freier Kunsthandwerker. Zur Besprechung kamen folgende Gegenstände: 1. Die offiziellen Vertreter des Handwerks; 2. Die Unsitten beim Kauf und Verkauf im Kunstgewerbe; 3. Antiquitäten und Kunstgewerbe; 4. das Submissionswesen (mit drastischen Beispielen über die Wirkung der neueren Ministerial-Erlasse); 5. Der unlautere Wettbewerb im Dekorationsgewerbe. Die Verhandlungen beweisen eine erfreuliche Übereinstimmung zwischen Handwerk und Kunstgewerbe in allen wichtigen Fragen. Sehr interessant ist eine Kontroverse über die kunstgewerblichen Vertretungen. — Das Ergebnis der Beratungen bietet auch dem Gesetzgeber manche wichtigen Fingerzeige. — Der Bericht ist von vorgenannter Geschäftsstelle zum Selbstkostenpreise von 1 Mk. zu beziehen.

34. JAHRGANG DIE GOLDSCHMIEDEKUNST NUMMER 52

Ohne Genehmigung der Schriftleitung ist jeder Nachdruck verboten.

Leipzig, den 27. Dezember 1913

Gewerbe-Ausstellung Pforzheim

In den Kreisen der Handwerksmeister und Gewerbetreibenden Pforzheims war lange der Wunsch rege gewesen, geeignete Räumlichkeiten für eine permanente Ausstellung zu schaffen. Es sollten dort hauptsächlich kunstgewerbliche Erzeugnisse, Hilfsmittel und Maschinen des heimischen Gewerbes ständig zur Schau gestellt werden. Früher waren hierzu einige Säle im Kunstgewerbemuseum des Kunstgewerbevereins in Aussicht genommen worden, aber alle Projekte scheiterten immer wieder an den begrenzten Raumverhältnissen. Als aber die Gewerbeschule durch einen imposanten Anbau erweitert wurde, konnte dort endlich der gewünschte Ausstellungsraum zur Verfügung gestellt und die lang gehegte Hoffnung erfüllt werden. In einer großen Flucht der äußerst günstig im Parterre gelegenen Räume, die sich gleich an den Haupteingang anschließen, wurde nunmehr bereits Anfang Oktober d. J. die erste Gewerbeausstellung eröffnet. Alle Erzeugnisse des heimischen Kunstgewerbes und deren Hilfsmittel, Maschinen usw. sind in überaus reicher Weise vertreten. Man zählt über 40 Gewerbe mit etwa 150 Ausstellern. Der Goldstadt Pforzheim entsprechend, entfällt hierunter auf die Edelmetall-Industrie mit ihren weitverzweigten Spezialgebieten ein großer Teil, worauf wir uns selbstverständlich in dem nachstehenden Bericht beschränken. Es ist zudem ganz erklärlich, daß die vielen Maschinenfabriken, mechanischen Werkstätten, Graveure, galvanischen Anstalten, Emailliergeschäfte usw. Pforzheims lange nicht alle in dieser Ausstellung vertreten sein können und daß also die vorgeführten Gegenstände natürlich auch von den anderen einschlägigen, nicht an der Ausstellung beteiligten Firmen des Platzes, ebenfalls in bester Art zu haben sind.

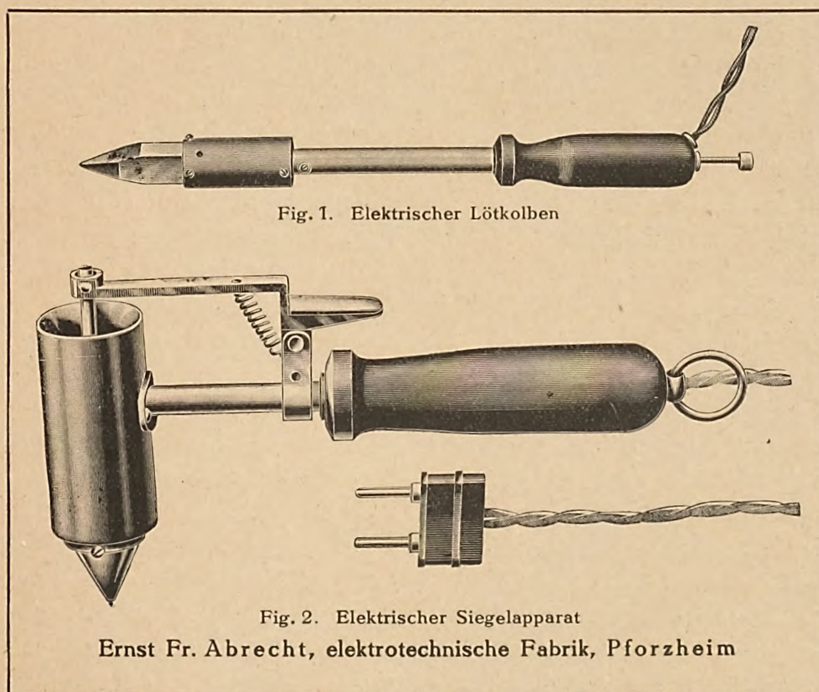


Fig. 1. Elektrischer Lötkolben

Fig. 2. Elektrischer Siegelapparat

Ernst Fr. Abrecht, elektrotechnische Fabrik, Pforzheim

Für die Besprechung der einzelnen ausstellenden Firmen in unserem anschließenden Bericht haben wir die alphabetische Reihenfolge gewählt, um der Würdigung der einzelnen Firmen und Ausstellungsgegenstände in objektiver Weise gerecht zu werden.

Die Firma **Ernst Fr. Abrecht**, elektrotechnische Fabrik, hat als Neuheit u. a. einen zum Patent

angemeldeten elektrischen Lötkolben (Abb. Fig. 1) und einen gesetzlich geschützten elektrischen Siegelapparat (Abb. Fig. 2) ausgestellt. Der elektrische Lötapparat soll den Zweck verfolgen, in den Fabrikbetrieben und Werkstätten für Metallbearbeitung den bisher gebräuchlichen, unwirtschaftlichen und teilweise feuer- und explosionsgefährlichen Lötkolben mit Kohlen-, Gas- oder Benzinheizung zu ersetzen, um dadurch das Löten einfacher, angenehmer und ökonomischer zu gestalten. Diese Lötapparate werden von der Firma für die verschiedensten Zwecke in verschiedener Ausführung hergestellt. Der elektrische Siegelapparat (Fig. 2) ist besonders für die Edelmetallindustrie, in der ja täglich Tausende von Wertsendungen zur Post gegeben werden, außerordentlich praktisch und nützlich. Das bisherige Verfahren des Versiegelns der Briefe, Pakete usw. durch Erwärmen von Siegellack mit einer offenen Gas-, Spiritus- oder Stearinkerzenflamme ist nicht nur unpraktisch und zeitraubend, sondern auch recht feuergefährlich. Das Siegeln läßt sich zudem mit diesem Verfahren nicht gerade sauber ausführen. Auch wird der Packtisch durch das Abtropfen des Siegellacks meistens ständig beschmutzt. Der elektrische Siegelapparat beseitigt die genannten Mängel vollständig, er ist jederzeit betriebsbereit, sehr leicht zu handhaben und kann an jede elektrische Kraft- und Lichtanlage durch Steckkontakt angeschlossen werden.

Die Maschinenfabrik **Ernst Behner** zeigt ein Preßluftgebläse (Abb. Fig. 3) wie sie in den Ketten-, Bijouterie-, Silberwaren- und Doublé-Fabriken zum Löten mit der Lötpistole an Stelle der veralteten Methode des Lötens mit dem Lötrohr im Gebrauche sind. Der Kraftverbrauch dieser Gebläse sowie deren Abnützung ist äußerst gering, auch ist ihr Betrieb nahezu geräuschlos. Die Firma hat ihre neueste Konstruktion mit einer automatisch gesetzlich geschützten Zentralölung versehen, die das Gebläse während des Betriebes völlig selbsttätig ölt, wodurch neben einer entsprechenden Ölersparnis jedes Verschmutzen der Rohrleitung beseitigt wird. Diese äußerst praktischen Preßluftgebläse werden in zwei Größen fabriziert. Die Firma hat außerdem drei Zirkularscheren ausgestellt, die mit verstellbarer Messerachse ausgerüstet sind, wodurch ein leichtes und gleichmäßiges Schneiden ohne Grad gewährleistet wird. Ferner eine Räderwalze mit neuangeordneter Zentralstellung, eine Aushauerpresse und ein Vorgelege mit eingebauten Kugellagern, sodann einige der rühmlichst bekannten Flenderschen Holzriemenscheiben und eine Kollektion Stahlblechriemenscheiben, daneben noch die Fabrikate der S. K. F. Kugellagergesellschaft, die den Vorzug haben, sich im Betriebe selbsttätig einzustellen, wodurch eine große Kraftersparnis erzielt wird.

Die Firma **Gebr. Benckiser Nachfolger**, Eisengießerei und Maschinenfabrik, hat die Transmission zum Antrieb der vorhandenen Maschinen ausgeführt. Hierbei war insofern eine schwierige Arbeit zu bewältigen, als in dem ganzen Raum ein besonderes Holzgerüst aufgestellt werden mußte. Der Antrieb der Transmission erfolgt durch einen 5 PS-Elektromotor, der auf einem Konsolgerüst an der Wand befestigt ist. Hier fällt vor allen Dingen die kurze Achsenentfernung des Antriebes ins Auge, die durch den Einbau einer Riemenspannrolle (Abb. Fig. 4) ermöglicht wird. Diese Neuerung dürfte gerade bei Antrieben durch Elektromotore sehr vorteilhaft sein, denn die Riemenspannrollen wirken äußerst kraftersparend, weil durch die nur sehr geringe Spannung des Riemens auch der Reibungsverlust in den Lagern bedeutend geringer ist. Außerdem kann der Riemen bedeutend schmäler sein als sonst notwendig ist. Der Hauptwellenstrang kann durch eine patentierte Reibungskuppelung während des Betriebes ein- und ausgeschaltet werden. Diese Anordnung dürfte vor allen Dingen für Betriebe in Frage kommen, in denen gruppenweise gearbeitet wird, auch einzelne Maschinen und Vorgelege können mit Hilfe dieser Kuppelung (Abb. Fig. 5) im Betriebe ein- und ausgeschaltet werden. Außer der angeführten Transmission mit ihren Nebenteilen hat die Firma noch eine Serie normaler Transmissionsteile wie Ringschmierlager, Kuppelungen, Spannrollen, Kugellager usw. ausgestellt. Mit einem Holzmodell für ein Lager von 300 mm Bohrung soll zum Ausdruck gebracht werden, bis zu welch großen Abmessungen Transmissionsteile in dem genannten Werke angefertigt werden.

Die Firma Gebr. Benckiser Nachfolger hat außerdem eine Maschine zum Schleifen und Polieren von Stoßköpfen ausgestellt, die im Betriebe vorgeführt wird, und zeigt eine Photographie von einer großen Friktions-Spindelpresse, wie solche in großer Zahl für die Pforzheimer Bijouteriefabriken aufgestellt sind. Bemerkt sei noch, daß die Firma außerdem hydraulische Pressen zur Herstellung von Doublé fabriziert.

Friedrich Burkhardt, Graveur, Turnstraße 4, hat eine Anzahl prächtiger Mustergravierungen von Wappen und Monogrammen in den verschiedensten Stilarten und künstlerischen Kombinationen ausgestellt.

Fritz Burkhardt, Gravieranstalt und kunstgewerbl. Werkstätte, Kronprinzenstraße 50, zeigt den Besuchern der Ausstellung in künstlerischer Handarbeit ausgeführte Schmuckstücke, u. a. eine reizvolle Gürtelschließe und hübsche Broschen.

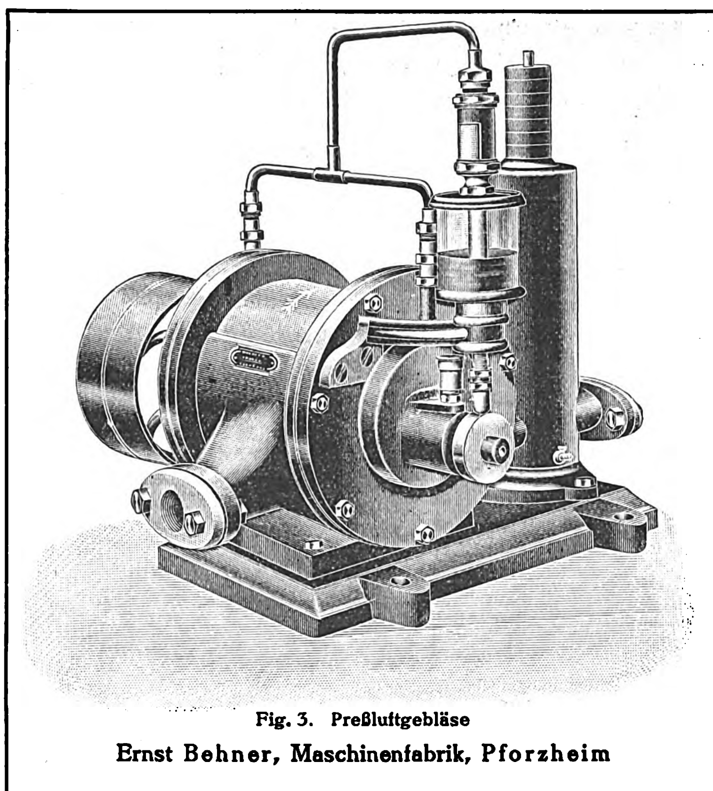


Fig. 3. Preßluftgebläse
Ernst Behner, Maschinenfabrik, Pforzheim

Die Firma **Gebr. Felß,** Werkzeug- und Maschinenfabrik, ist mit einer reichhaltig ausgestatteten Kollektion ihrer Fabrikate vertreten, die auf eine große Vielseitigkeit schließen lassen. Als Neuheit bringt sie einen Poliertisch mit eingebauter Exhaustoranlage, bei der alle Teile unter dem Tisch mit diesem verbunden sind. Eine solche Anlage ist äußerst platzsparend und besonders für solche Fabrikanten zu empfehlen, die ihr Unternehmen nicht in einem eigenen Hause betreiben. Die Firma zeigt dann noch eine Anzahl kleinerer Maschinen, Apparate und Werkzeuge, wie verstellbare Blech- und Drahteingüsse, Gravierkugeln, Patsch- und Kettenfeilmaschinen, praktische Gasschmelzapparate, Kordiermaschinen, Bohrmaschinen, Exzenterscheren usw. eigenen Fabrikats in den verschiedensten Größen und Ausführungen. Daneben sieht man ein praktisches Doppelwalzwerk mit eingebautem Motor und auswechselbaren Rollen für Blech, Drähte und auch Dessinblech. Ferner stellt die Firma eine Spindelpresse mit zwangsweiser Führung aus. Die Führung des Stößels dieser Presse ist eine wirklich zwangsweise, da er von den angegossenen Führungslinealen umschlossen wird. Ein Schieben und Ecken ist dadurch vollständig unmöglich. Außerdem hat die Firma einen Maschinentisch mit mehreren Maschinen aufgestellt, die alle im Betrieb vorgeführt werden. Es sind dies Dreh-

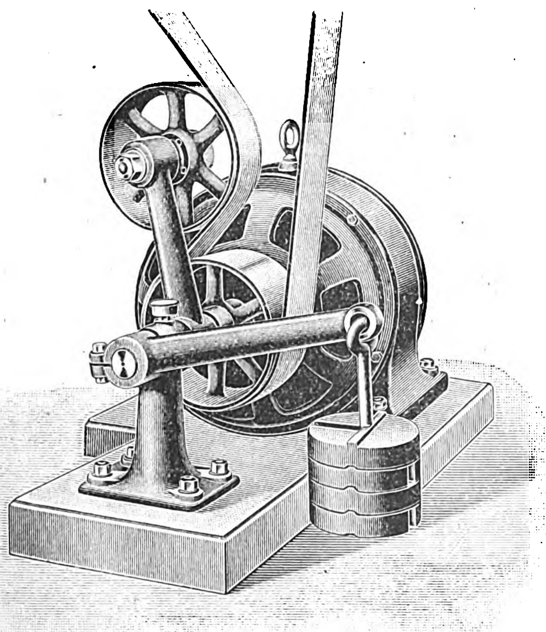


Fig. 4. Spannrolle

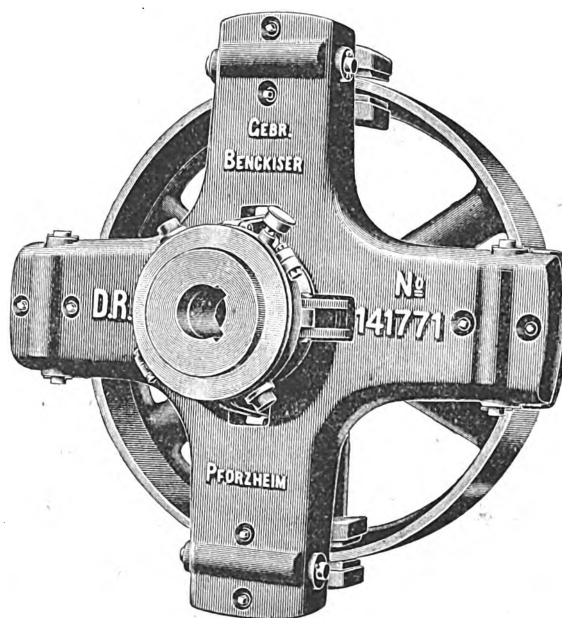


Fig. 5. Reibungskuppelung

Gebr. Benckiser Nachfolger, Maschinenfabrik, Pforzheim

bänke, Fräs- und Sägemaschinen, die für die verschiedensten Zwecke der Bijouterie- und Metallwarenfabrikation Verwendung finden. Auf dem gleichen Tisch steht noch eine Bandsägemaschine, mit der selbst die kompliziertesten Pressungen ausgesägt werden können, wodurch gerade in der Bijouteriebranche viel Zeit und die teuren Aushauer erspart werden. Des weiteren zeigt die Firma eine praktische Abzieh- oder Tellerschleifmaschine, mit der ausgehauene oder abgesägte Pressungen jeder Art abgezogen werden können. Neben dieser steht eine Nadelspitzmaschine, auf der sich alle möglichen Nadeln und Drähte in massiv oder Hohldraht bearbeiten lassen. Die Firma fabriziert außer den genannten Maschinen noch Ziehbänke, Handwalzen, Schleifmaschinen, automatische Spezialmaschinen, wie Stanzmaschinen, Drahtricht- und Abschneidemaschinen, Automaten für die Nadelfabrikation, dann noch Kettenabschneide- und Meßmaschinen für Kettenlängen von 1 bis 150 cm. Ferner fabriziert die Firma Maschinen für die Samt- und Leder- sowie Kofferfabrikation. Diese sind Säg-, Fräs-, Schleif-, Bohr- und Lochstanz-Maschinen. (In den Abbildungen Fig. 6 bis 10 sind einige Apparate und Maschinen der Firma dargestellt).

Hermann Gengenbach, Galvanische Anstalt, stellt eine Anzahl galvanisch behandelter Musterarbeiten zur Schau, die in den verschiedensten Nuancen, wie Matt, Glanz und in Oxyd, gehalten und sämtlich sehr gut ausgefallen sind.

Jac. Gottschalk, Galvanische Anstalt, hat eine Anzahl vergoldeter und versilberter Medaillen ausgestellt, die wegen der wunderbar gelungenen Kombinationen der verschiedenen Goldfarben eine recht beachtenswerte Leistung darstellen, die ganz besonders hervorgehoben zu werden verdient.

Die Firma **Wilh. Hartmann** zeigt als sehenswertes Ausstellungsstück einen kompletten Emaillierofen für Gasbeheizung samt Kupfer-Wasserschiff und Destilliereinrichtung (Abb. Fig. 12). Die sinnreiche Brennkonstruktion dieser praktischen Öfen ermöglicht bei ganz geringem Gasverbrauch eine vollständig gleichmäßige Erhitzung der Muffel, wodurch eine bedeutende Arbeitserleichterung und eine große Ersparnis erzielt wird. Bei dieser Gelegenheit möchten wir auf die von genannter Firma hergestellten Polierbänke mit Staubsaugung „System Hartmann“ (Abb. Fig. 11) hinweisen. Diese Polierbänke weisen den Vorteil auf, daß auf dem Tische zwei Auffangtrichter so angebracht sind, daß die Bürsten an den Polier-

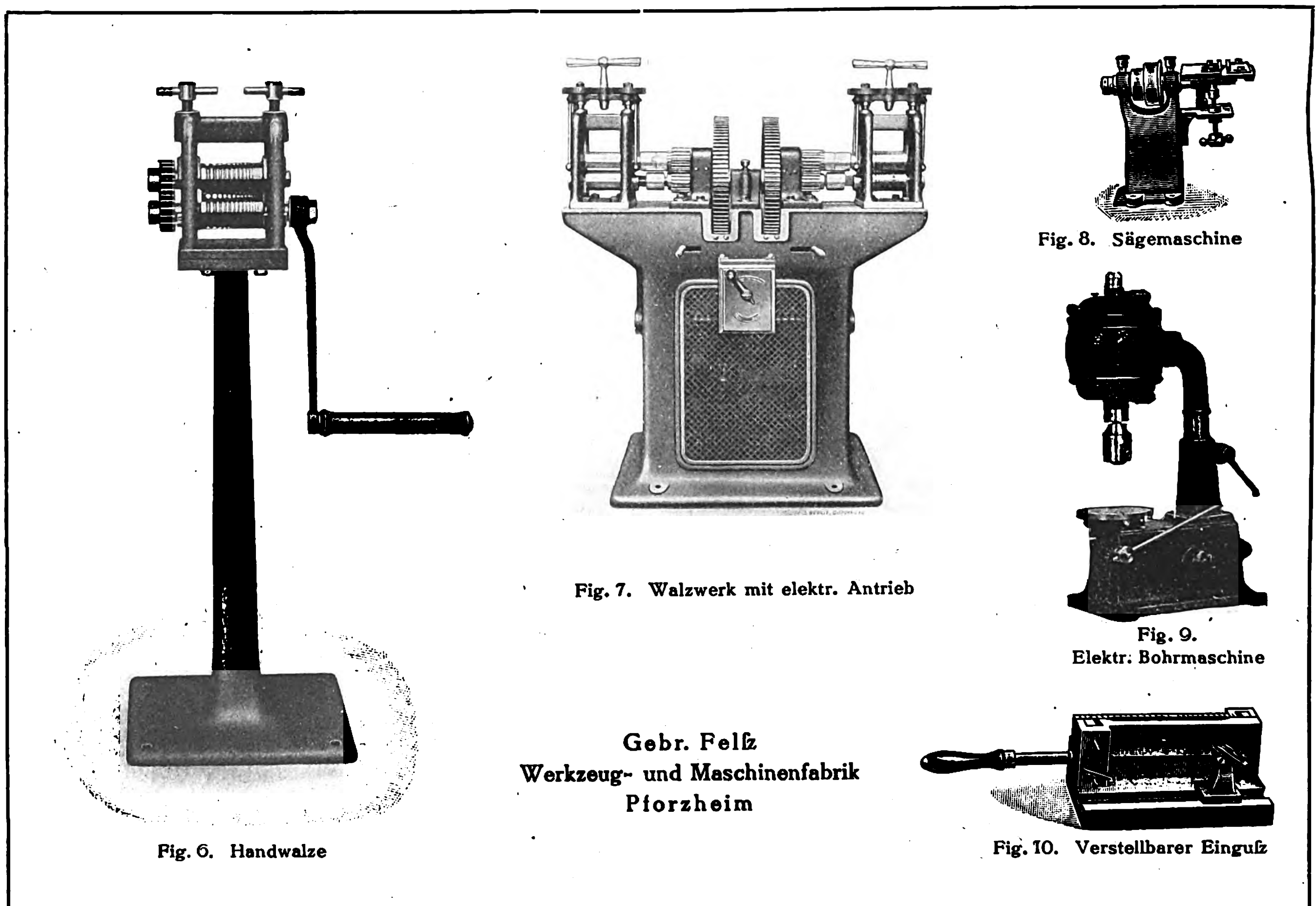


Fig. 6. Handwalze

Fig. 7. Walzwerk mit elektr. Antrieb

Fig. 8. Sägemaschine

Fig. 9. Elektr. Bohrmaschine

Fig. 10. Verstellbarer Einguß

Gebr. Felß
Werkzeug- und Maschinenfabrik
Pforzheim

spindeln genau in der Mitte der Trichter laufen. Während der eine Auffangtrichter feststehend ist, läßt sich der andere seitlich verschieben, was sich besonders für Ringfabriken als recht nützlich erweist; denn bei Ansetzung des Ringriegels wird einfach der eine Auffangtrichter verschoben und die Spitze des Riegels steht wieder unmittelbar vor dem Trichter. Unter dem Tisch hängt ein kleiner Elektroexhaustor, der die staubhaltige Luft in die Auffangtrichter zieht, von wo sie in einen kleinen Kasten geleitet wird. Dieser Kasten hat eine ganz eigenartige Aufgabe; durch die in ihm angebrachten Einsätze wird die eingeleitete Luft filtriert, d. h. der Edelmetallstaub wird zurückbehalten, während die gereinigte Luft zur Ausscheidung gelangt.

Die Werkzeugfabrik von **Albert Hiller**, Weiherstraße 26, zeigt ihre rühmlichst bekannten Zieheisen in tadelloser Ausführung.

Julius Kifer, mechanische Werkstätte, ist mit seinen Spezialitäten Aushauer-Gesenken jeder Art, Facettenglieder- und Dessingwalzen vertreten, die erkennen lassen, daß die Firma mit ihren Spezialtypen durchaus auf der Höhe steht.

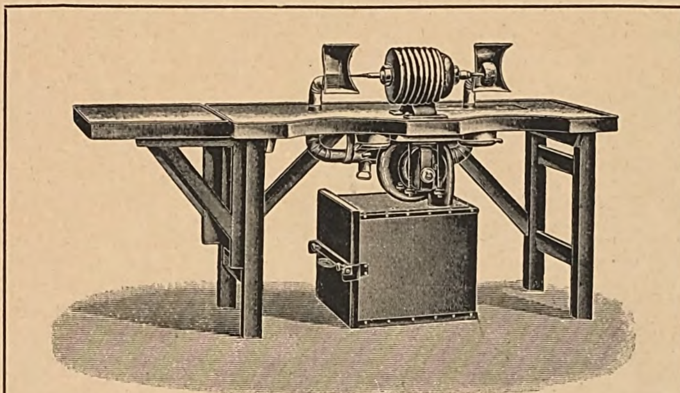


Fig. 11. Polierbank mit Staubsaugeapparat

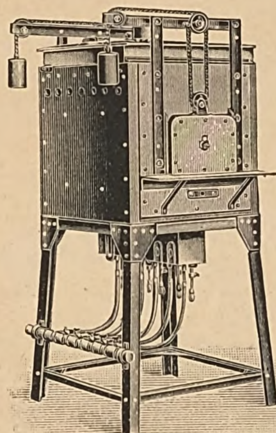


Fig. 12. Emaillierofen

Wilh. Hartmann, Maschinen und Werkzeuge, Pforzheim

Karl J. F. Kopp, mechanische Werkstätte, zeigt ebenfalls hervorragende Spezialitäten in Aushauern (Schnitt- und Stanzwerkzeuge für die Bijouterie-, Uhren-, Kartonnagen- und Metallwaren-Fabrikation). Die Schnittplatten und Stempel sind aus bestem Stahl hergestellt und nach eigenem Verfahren gehärtet, wodurch die Werkzeuge zum Aushauen von Stahl bis zu 6 mm Blechstärke verwendbar sind. Wir wollen noch hinzufügen, daß die Firma auf Bestellung auch kleinere Maschinen anfertigt, außerdem liefert sie in Vertretung der Firma Gebr. Heinemann vorzügliche Werkzeugmaschinen, Hobel- und Shapingmaschinen, Hand- und Spindeldrehbänke, Revolverdrehbänke usw.

Die Maschinenfabrik **G. A. Löffler**, die sich in der Hauptsache mit elektrischen Anlagen befaßt, hat einen Elektromotor ausgestellt.

Eduard Meeh, Maschinenfabrik und Gießerei, zeigt eine Anzahl bewährter Sägemaschinen für die verschiedensten Zwecke der Bijouterie- und Metallwarenfabrikation (Abb. Fig. 13 und 14). Als Spezialität fabriziert die Firma komplette Einrichtungen für Bijouterie-Mechaniker, wie Kaltsäge-Maschinen zum Absägen von Stahlstäben für Gesenke und zum Absägen von jedem anderen Material, wie Stabeisen, Röhren usw. Ferner Präzisionsshapingmaschinen (Abb. Fig. 15) für genaueste Hobelarbeiten in Eisen und Stahl. Für die Bijouterie-,Silberwaren-Fabriken und Estamperien usw. liefert die Firma Aushauerpressen, Fußhebelpressen und Exzenterpressen in den verschiedensten Ausführungen und Größen. Außerdem Fallwerke für Pressereien sowie hydraulische Doublépressen mit Pumpwerk für Doubléfabriken. Des weiteren fabriziert sie Bohrmaschinen, Drehbänke, Aushauerhobelmaschinen und sämtliche Maschinen für die Etuisfabrikation. Sie unterhält auch ein reichhaltiges Lager in blanken Schrauben, Muttern, Unterlegscheiben und blanken Fassonstücken, wodurch sie in der Lage ist, sämtliche Ersatzteile sofort zu liefern. In der Gießereiabteilung werden sämtliche Rohgüsse für Maschinenteile hergestellt. Außerdem der übliche Handelsguß, wie Riemscheiben, Maschinen- und Werkbankfüße, Walzenpfosten und Platten in sauberster Ausführung.

Heinrich Müller, Maschinenfabrik, hat gleich am Eingang des Maschinensaales seine Erzeug-

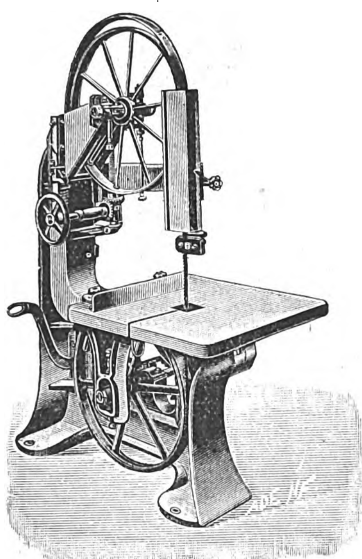


Fig. 13.

Eduard Meeh,
Maschinen- und
Werkzeugfabrik,
Pforzheim

Fig. 13.
Bandsägemaschine

Fig. 14.
Kreissägemaschine

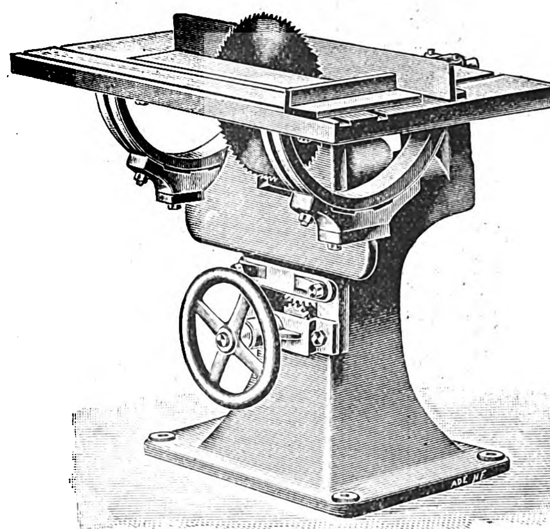


Fig. 14.

nisse ausgestellt. Zunächst eine doppelarmige Exzenterpresse, die infolge ihrer einfachen und soliden Bauart allgemeinen Anklang gefunden hat, weil der patentamtlich geschützte Materialvorschub aufs präziseste ohne jeden Fangdorn im Schneidwerkzeug arbeitet; dadurch ist es nicht nur möglich ältere Aushauer und Stanzwerkzeuge ohne Änderung benutzen zu können, sondern auch die Neuanfertigung der Werkzeuge ist mit großer Ersparnis verbunden, weil der sonst übliche Fangdorn in Wegfall kommt. Auf dieser Maschine, die ebenfalls im Betrieb vorgeführt wird, befindet sich ein kombiniertes Stanzwerkzeug, mit dem in der Minute etwa 140 Stück fertige Brosch-Böckchen hergestellt werden können (Abb. Fig. 16). Neben dieser Maschine befindet sich ein Rollenzug in einer praktischen Konstruktion zum Ziehen von viereckigem und flachviereckigem Draht, derselbe ist auf jedes gewünschte Maß von 0—7 mm verstellbar. Als weitere Neuheit stellt die Firma eine kleine Nadelspitzmaschine aus, in der ein patentamtlich geschütztes Werkzeug zum Schlagen von Gewindedrähten angebracht ist (Abb. Fig. 17). Nach dem Müller'schen Verfahren ist es möglich, mit jeder gewöhnlichen Nadelspitzmaschine durch dieses Werkzeug automatisch Gewindedraht herzustellen. Die Gewindegänge werden nach dieser Methode nicht wie seither geschnitten, sondern geschlagen, es kann deshalb auch Doublédraht verarbeitet werden. Bei Edelmetall hat man noch den Vorzug, daß durch die Verarbeitung kein Abfall entsteht. Die weiteren Spezialitäten

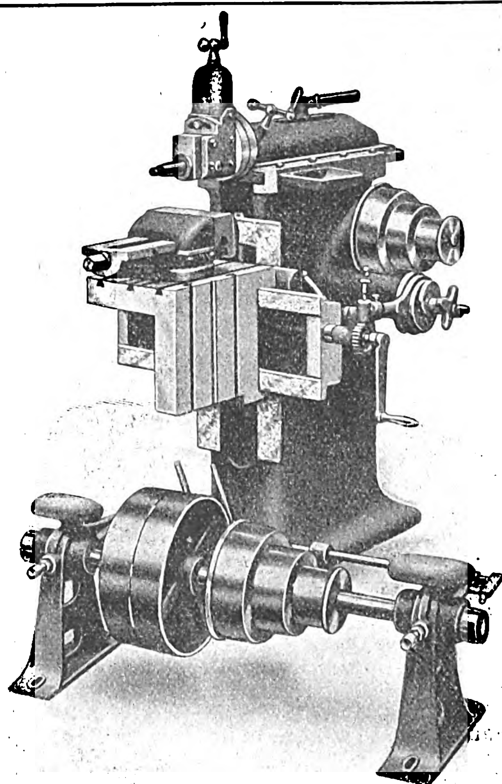
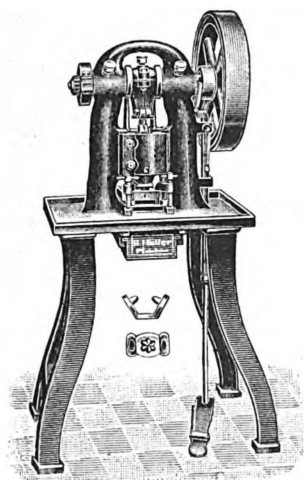
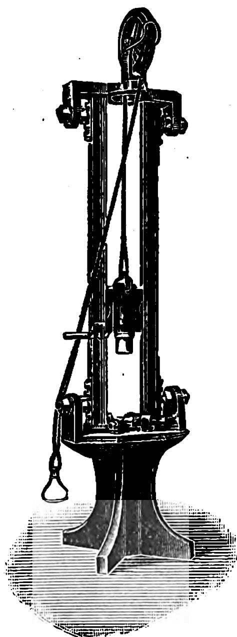


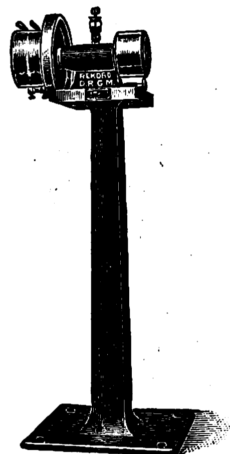
Fig. 15. Präzisions-Metallhobelmaschine
Eduard Meeh, Maschinen- und Werkzeugfabrik,
Pforzheim


Fig. 16. Automatische Exzenterpresse

Heinrich Müller, Maschinenfabrik, Pforzheim


Fig. 18. Fallwerk für Handbetrieb

Albert Reize, Maschinenfabrik, Pforzheim


Fig. 17. Nadelspitzmaschine mit Gewinde-Einpreß-Vorrichtung

Heinrich Müller, Maschinenfabrik, Pforzheim

der Firma Müller sind aus dem Inserat Seite 31 ersichtlich.

Albert Reize, Maschinenfabrik und mechanische Werkstätte, hat als einziges Spezialgeschäft für Fallwerke und Preßwerkzeuge ein Fallwerk für Handbetrieb, zum Pressen von Medaillons, Broschen, Ringen, Nadeln, Börsenbügeln, Stockgriffen und dergleichen, ausgestellt (Abb. Fig. 18). Die Firma, welche schon 1888 auf der Weltausstellung ausgezeichnet wurde, zählt außer vielen kleinen und mittleren Geschäften fast sämtliche Großfirmen der Bijouteriebranche zu ihren Abnehmern, von denen manche bis zu 20 Stück von den Maschinen des genannten Unternehmens in ihrem Betriebe haben.

Die Werkzeugfabrik von **Gebr. Saake** hat in drei Glaskästen eine reichhaltige Sammlung von Fräsern, Bohrwerkzeugen, Reibahlen, Gewindebohrern und Meßwerkzeugen höchster Genauigkeit zur Schau gestellt, außerdem gefräste Stirn- und Schraubenräder, profilierte Lineale, Rosetten für Guillochier-Maschinen, profilierte Stahlplatten für Silberwarenfabriken usw. Die Firma führt Werkzeuge für Maschinenbau-, mechanische und feinmechanische Werkstätten, Bijouteriefabriken, Reparaturwerkstätten usw. zur Bearbeitung der verschiedenartigsten Metalle, Celluloid, Hartgummi, Bein usw., sie befaßt sich auch mit der Ausführung von Fräsarbeiten, Dreh- und Präzisionsarbeiten aller Art, speziell für die Pforzheimer Hauptindustrie.

Otto Jon. Scheuble, mechanische Werkstätte, zeigt eine komplette Knopfeinrichtung. Als Spezialität der Firma sind zu nennen, deutsche und französische Aushauereinrichtungen für Zieharmbänder, Medaillons, Brisuren, Knopfmechaniken aller Art, Etuis, Galerien und Chatons für die Bijouterieketten- und Metallwarenfabrikation. Außerdem befaßt sie sich mit Eindrehen und dem Einrandeln von Walzenrollen, sie übernimmt auch die Ausarbeitung von Patentartikeln.

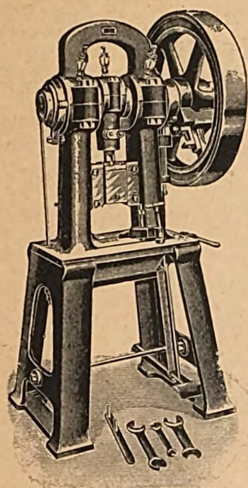
Eugen Scheuring, kunstgewerbliche Werkstätte, hat hervorragende Bronzearbeiten und Plaketten, sowie ein künstlerisch ausgearbeitetes Kollier und eine Gürtelschließe in feinster Ausführung ausgestellt.

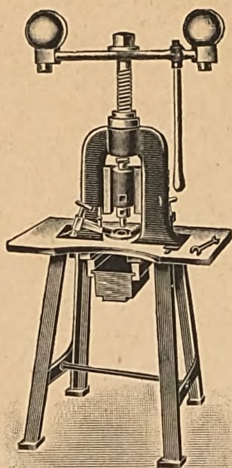
Die Prägeanstalt und Presserei von **Albert Schlittenhardt,** die alle Präge- und Presserei-Arbeiten für die Bijouterie-Industrie ausführt, zeigt einige recht schöne Muster von Wappen, Couleurartikeln und Vereinsabzeichen in hervorragender Art.

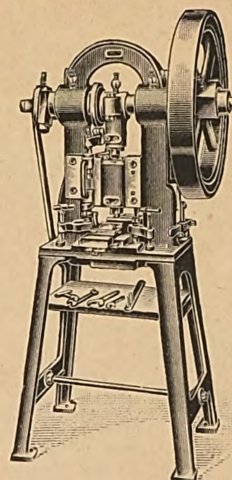
Die Firma **Michael Schmidt,** Pforzheim, Spezialfabrik in Pressen und automatischen Stanzmaschinen sowie Stanzwerkzeugen jeder Art, hat in beschränktem Maße ihre Hauptspezialitäten vorgeführt, die nach Sachverständigen-Urteilen als erstklassig bezeichnet werden. Der ausgestellte Stanzautomat (automatische Stanzmaschine) mit einer Schalt- und einer Ziehzange, liefert mittelst eines eingespannten Kettenglieder-Schnittes einfache Kettenglieder mit Ajouren, mit und ohne Prägung. Die Leistungsfähigkeit dieser Maschine ist enorm, dieselbe stanzt in einer Stunde etwa

6000 Stück. Was besonders auffällt, gegenüber anderen Stanz-Maschinen, ist die äußerst vorteilhafte Anordnung einer zweiten Transportzange, diese sogenannte Ziehzange ermöglicht, daß die Blechstreifen von Anfang bis zu Ende durch das Stanzwerkzeug transportiert werden. Beim Stanzen von Draht-Artikeln, wo keine sogenannten Fangdorne verwendet werden können, kann durch Anbringung eines wirklich praktischen Festhalte-Apparates die Maschine auch für kurze Draht-Artikel verwendet werden. Im übrigen eignen sich diese Stanz-Automaten infolge ihrer kräftigen Bauart und präziser Ausführung für jeden Stanz- und Prägemassen-Artikel, sei es für die Ketten- oder Bijouterie-, Uhren-, Etuis-Beschläge- oder Schilder-Fabrikation. Die Firma baut diese Maschinen in zehn verschiedenen Größen. Bemerkenswert ist die neuartige Fabrikation von Kettengliedern mit den genannten Maschinen und kombinierten Stanzwerkzeugen. Die Kettenglieder werden in einem Arbeitsgang auf beiden Seiten geprägt und fertig ausgeschnitten; das Prägen nach dem Aushauen fällt daher ganz weg, wodurch eine ansehnliche Verbilligung und Zeitersparnis entsteht. Weiter sind für die Galerien-Herstellung diese automatischen Stanzmaschinen von nicht zu unterschätzendem Vorteil, weil einfache und doppelte Galerien automatisch fertig ausgeschnitten werden, d. h. die Ajouren und die äußeren Fassonen werden ausgeschnitten, so daß fertige Galerien mit Prägung in einem Arbeitsgang zu erzielen sind. Bei dieser Art von Galerie-Herstellung kommt das Walzen und deshalb auch die teuren Galerien-Walzen vollständig in Wegfall. Ferner zeigt die Firma: Zwei Spindelpressen in Stahlformguß-Ausführung mit Zwangsstößelführung (System Schmidt), Stahlspindel und Phosphorbronce-Mutter, und wieder nach anderen derartigen Pressen zu urteilen etwas eigenartig verbessertes, denn der Schwengel ist mit aufgesetzten Kugeln und im Stößel anstatt der gewöhnlichen Preß-Schraube mit einer Fixierführungsschraube mit Gewinde versehen, ein Brechen der Schraubenspitze in dieser Ausführung ist demnach ausgeschlossen. Ausführung dieser Pressen in Stahlformguß in sieben Größen von 30 mm bis 60 mm Spindelstärke. Ferner: eine Shapingmaschine (Hobelmaschine) zum Hobeln von allen Metallen. Eine Fußpendel-Presse, mit zentrisch spannendem Preßkopf ohne Schraube, deutschem Aushauer mit Abstreifer. Mit einem solchen Preßkopf mit deutschem Aushauer kann Blech in jeder Stärke ausgeschnitten werden, wie mit französischen Aushauern, das evtl. Nachschärfen des Oberstempels geht auf die denkbar einfachste Weise. Eine Kaltsägemaschine mit direkt gekuppeltem Elektromotor und Hilfsspannbacken (D.R.G.M.), letztere ermöglichen ein Absägen von Werkstücken bis zum letzten Zentimeter Länge. Eine Spindelpresse in Grauguß-Ausführung mit Zwangs-Stößelführung usw. wie oben. Ein Miniatur-Spindelpreßchen, 20 mm Spindeldurchmesser, in Stahlformguß, für Etiketten verwendbar. Eine Zirkularschere (D. R. G. M.) für Handbetrieb in entsprechender Ausführung, um genaue gleich breite Blechstreifen zu schneiden, in drei Größen, auch für Kraftbetrieb. Außer oben angeführten Maschinen fabriziert die Firma auch in zweckentsprechender, moderner Ausführung: Fußtrittpressen mit mehrfach übersetztem Fußhebeldruck; Kniehebelpressen mit Kniehebelsystem in sechs verschiedenen Größen. Diese Pressen sind mit patentamtlich geschützter Vorrichtung zum bequemen Einstellen des Stößels mittelst eines Handrades versehen, dieselben eignen sich hauptsächlich zum Aushauen von Galerien, Chatons, Kettengliedern, Pressungen usw., zum Prägen von Kettengliedern, zum Facetten-An- und Flachdrücken an kleinen Ketten. Leichte zweiarmige Exzenterpressen mit rasch wirkender Drehkeil-Kuppelung zum Aushauen und Ziehen kleiner Teile. Schwere zweiarmige Exzenterpressen mit rasch wirkender Drehkeil-Kuppelung, für Massiv- und Hohlprägungen langer Ketten usw. Einseitig ausladende Exzenterpressen mit verstellbarem Tisch zum Stanzen großer Teile, zum Ziehen und Prägen. Einseitig ausladende Revolverpressen mit automatischer Revolverzuführung, geeignet zum Schneiden oder Ziehen von Metallteilen, sowie zum Fassonpressen von hohlen und massiven Teilen. Galerie-, Dessin- und Einschlagpressen und Einschlageapparate. Hobel-, Fräs- und Bohr-Maschinen usw. für Schnittmacher, best bewährte Konstruktionen. Sämtliche Spezialitäten sind auf Grund 30 jähriger Erfahrungen in weitgehendem Maße und jeder Beziehung sehr vollkommen ausgearbeitet. (In den Abb. Fig. 19, 20 und 21 sind einige Maschinen der Firma dargestellt.)

Samuel Schmidt, mechanische Werkstätte, führt eine praktische Maschine vor, zum Biegen von Sicherheitsnadeln aus Gold, Silber und Doublé. Die auf die genaue Länge geschnittenen Drähte werden auf die Maschine gebracht und mit dem Fuß auf einen Stoß zu gleichen Seiten gebogen. Die Maschine gestattet die Herstellung von Sicherheitsnadeln von den kleinsten bis zu den größten Arten. Außerdem hat die Firma eine Stempelmaschine zum Stempeln von Bijouteriewaren usw. ausgestellt.

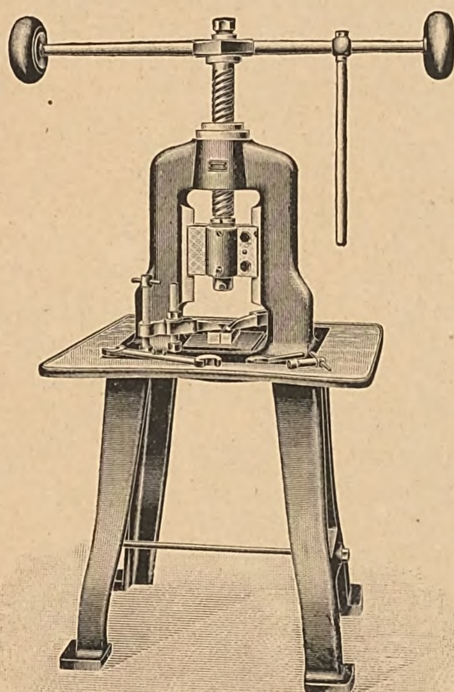

Fig. 19 Exzenterpresse


Fig. 20. Spindelpresse


Fig. 21.
Automat. Stanzmaschine

Michael Schmidt, Spezialfabrik für Pressen und Stanzen, Pforzheim

Die Maschine ist so eingerichtet, daß die verschiedenen Feingehaltsstempel drehbar und nach Wunsch sehr leicht eingestellt werden können. Es ist auch möglich, kombinierte Stempel einzuspannen, mit Firma, Fabrikzeichen, Feingehalt, Musterschutznummer usw., wobei sich der Stempel bei jedem Schlag selbständig weiterdreht, so daß die verschiedenen Einzelteile des Stempels nacheinander eingeschlagen werden können. Die Maschine ist auch zum Stempeln ganz dünner Goldwaren zu verwenden, ohne daß man ein Durchschlagen befürchten muß. Die Untersätze sind für verschiedene Waren (Ringe usw.) verschieden gehalten und auswechselbar. Des weiteren bringt die Firma eine Aushauerpresse zum rationellen Aushauen kleiner Bijouterieteile, wie Kettenglieder, Knopfteile usw.; die Maschine gestattet 80—100 Stück Teile in der Minute auszuhauen und da sie mit Schwungrad und Handgriff versehen ist, können die Aushauer rasch umgespannt werden. Die Kollektion wird noch vervollständigt durch eine Einrichtung für Manschettenknopfknebel, bestehend aus franz. Aushauergesenk mit Hebelmaschine zum Einpressen der Brücke. Es ist noch darauf hinzuweisen, daß in der Werkstätte genannter Firma als Spezialität Einrichtungen von fugenlosen Trauringen hergestellt werden, ferner für Chatons und Galerien, für fugenlose Kugeln bis 30 mm Durchmesser, für fugenlose Röhren, dick- und dünnwandig, für Knopfmechaniken und Maschinen, für Aushauer, Gesenke usw.


Fig. 22. Kugelpresse
August Schwarz, Maschinenfabrik, Pforzheim

Die Maschinenfabrik von **August Schwarz** hat eine praktische Kugelpresse (Abb. Fig. 22) und eine Fußtrittpresse ausgestellt, die eine Spezialität der Firma bilden. Sie liefert außerdem ganz große Gesenke und Aushauer für Metallwaren und alle in der Bijouteriewarenfabrikation vorkommenden Maschinen und Reparaturen.

Von **Karl Steinbach** (vorm. R. Schuster), Mechanikermeister, sind folgende Ausstellungs-Gegenstände vertreten: Gesenke und Pfaffen. 1. Feine Eindrückarbeiten für die gesamte

Schmuckwarenindustrie. 2. Dreharbeiten für rund und oval in jeglicher Ausführung bis zur zartesten Façonierung und Nuancierung. 3. Eine Zargeneinrichtung für Medaillons, bestehend aus zwei Aushauern und einem Aufziehgesenk. Der Vorteil dieser Einrichtung besteht darin: 1. daß jede Zarge ausnahmslos denselben „Außendurchmesser" erhält, ohne jede Rücksicht auf die Blechstärke, 2. daß dadurch ein haarscharfes Zusammenpassen mit dem Biso ermöglicht wird und 3. daß die Herstellung im eigenen Betriebe an der Spindelpresse vorgenommen werden kann. (Solche Einrichtungen lassen sich auch in oval, vier- und rechteckig ausführen.) 4. Deutsche und französische Aushauer für runde Medaillon- und Knopfformen. In diesen Werkzeugen wird gleichzeitig die Schale geformt und ausgehauen, ohne jedoch das Blech zu verdrücken, zu beschmutzen oder gar zu beschädigen. Als Vorteile sind zu nennen, daß aus dessiniertem Blech mit feiner Ziselierung, speziell Tulablech, hochglanz Doublé usw., unbeschädigte Formen herausgebracht werden können, und daß durch einen auswechselbaren Dorn in denselben Aushauern der Boden für etwaige Verlötungen mit ausgehauen werden kann. In derselben Weise lassen sich Medaillons, Manschettenknöpfe in rund, oval, vier- und rechteckig, Rocknadeln (sogenannte Torpedonadeln) usw. tadellos herstellen, dies kann sogar mit einfachen, deutschen Aushauern geschehen. Die Firma verfertigt als Spezialität: Eindrücken aller Arten von Stahl- und Gußpfaffen, sowie Dreharbeiten in rund und oval. Außerdem deutsche und französische Aushauer und „komplette Einrichtungen" für die Bijouteriewaren-Fabrikation. Ferner unterhält sie auch noch ein ständiges Lager von erstklassigem Pfaffen-, Gesenk- und Prägestahl.

Adolf Thomas, galvanische Anstalt, zeigt eine größere Anzahl galvanisierter Artikel in Vergoldung, Ziervergoldung in allen Farben, Versilberung, Altsilber in den verschiedensten Ausführungen, Platinierung usw. Die Reichhaltigkeit und die Gediegenheit der ausgestellten Arbeiten zeugen von einer großen Leistungsfähigkeit. Als Spezialität der Firma ist noch das Doublierungsverfahren Original „Spieth & Co." zu nennen.

Max Wacker, Emaillieranstalt und Emaillemalerei, führt eine umfangreiche Kollektion von Musterarbeiten in Sportdarstellungen, Frauenköpfen, Genrebildern usw. auf Etuis, Medaillons, Broschen, Ringen und auf Ziergegenständen vor. Die Arbeiten sind äußerst gediegen und recht geschmackvoll durchgeführt.

Einen Hauptanziehungspunkt bilden die von der bekannten Maschinenfabrik **Wacker & Hildenbrand** im Betriebe vorgeführten Ketten- und Schlagmaschinen. Auf der Kettenmaschine sieht man die Herstellung einer einfachen Ankerkette, die auf den ebenfalls gezeigten Panzerketten-Drehapparaten zur Panzerkette gedreht werden können. Auf der nächsten Kettenmaschine kann man die Herstellung einer feinen Ankerzwickerkette verfolgen, die betr. Maschine ist mit einer sogenannten Fangvorrichtung ausgestattet, diese arbeitet so, daß jedes 2. Glied um 180° gedreht wird, damit stets 2 Fugen zusammengelötet werden können. Die Firma bringt ferner ihre neueste Universalschlagmaschine zur Schau, die durch eine entsprechende Anordnung der einzelnen Konstruktionsteile ausgezeichnet ist. Bisher ist es nicht gelungen, eine Schlagmaschine auf den Markt zu bringen, mit der nicht nur Kugelketten, sondern auch allerlei sonstige hohle oder massive Gegenstände, wie mit dieser Maschine, herzustellen sind. Auf einer größeren Schlagmaschine wird die Herstellung von Karabinerkapseln gezeigt. Diese Maschine findet auch zum Schlagen von Fasson-, Perldraht und Eierstäben usw. bis zu 5 mm Stärke Verwendung. Die Schlagmaschinen fallen besonders durch ihren ruhigen fast geräuschlosen Gang auf. Der Betrieb kann daher in jedem Raume erfolgen, ohne störend zu wirken (wie wir hörten, ist die eine ausgestellte Schlagmaschine bereits verkauft worden). Auf dem Stand der Firma findet man ferner noch eine Gliedermaschine zur Herstellung von einzelnen Gliedern, Ösen für Federringe und Drahtringe, sowie eine automatische Drahtziehmaschine (1 Trommelziehbank mit selbsttätiger Schmier- und Spulvorrichtung). Die Firma Wacker & Hildenbrand beweist mit ihrer Ausstellung, daß sie in der Pforzheimer Maschinenbranche mit an erster Stelle steht. Ihre Fabrikate zeichnen sich durch einfache, übersichtliche und dauerhafte Anordnung der einzelnen Teile aus, wodurch ein einfaches und leichtes Bedienen der Maschinen ermöglicht wird. (Von den ausgestellten Maschinen haben wir in Abb. Fig. 23 und 24 zwei der interessantesten abgebildet). Außer den ausgestellten Maschinen baut die Firma noch Kordelketteneinhäng- und Kordelkettenlötmaschinen, ferner Maschinen für Anker-, Erbs-, Ring- und Panzerketten, Spitzmaschinen, Schüttelfässer usw. sowie neueste komplette Karabiner- und Federringeinrichtungen.

Joh. Philipp Zachmann, Silber- und Kunstgießerei hat aparte Modelle für Juwelenschmuck, Gürtelschließen, Nadeln, Broschen, sowie Tier-

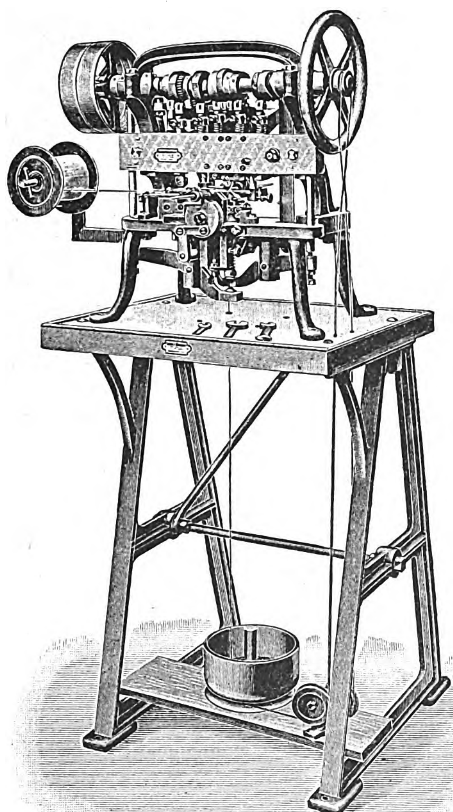


Fig. 23. Neueste Kettenmaschine für gefangen gehängte Ankerketten

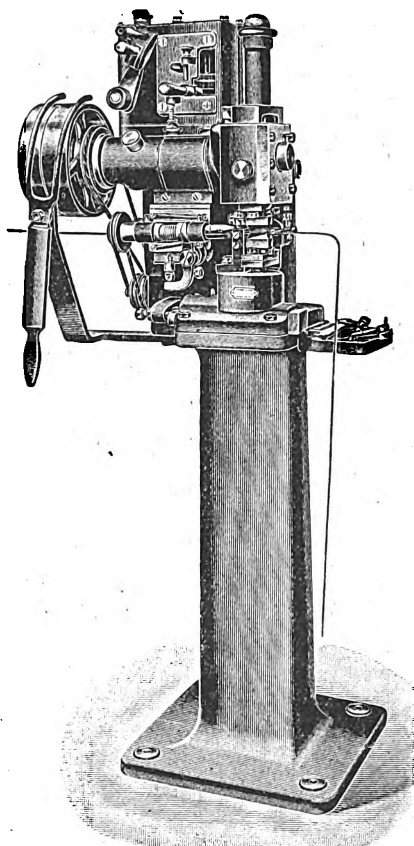


Fig. 24 Universalschlagmaschine

Wacker & Hildenbrand, Maschinenfabrik, Pforzheim

figuren und Plaketten ausgestellt. Die Fabrikate weisen recht gelungene Ideen und peinlichst saubere Ausführung auf.

Karl Zachmann, Kunst- und Feingießerei, bringt ebenfalls Modelle für Juwelen- und anderen Schmuck, dabei einige fertig montierte reizende Stücke in hervorragendem Geschmack. Ferner Plaketten, Köpfe, Märchendarstellungen usw. Die Arbeiten dieser Firma verdienen unbeschränktes Lob.

Wilhelm Zehner, Graveur, zeigt eine Anzahl mustergültig ausgeführter Gravierungen von Wappen, Abzeichen, sodann Stempel, Marken, Etiketten usw. Alle Gegenstände verraten guten Geschmack, künstlerisch und technisch hohes Können.

Wir schließen hiermit unseren Bericht über die 1. Gewerbe-Ausstellung Pforzheims und hoffen bereits im nächsten Jahre Gelegenheit zu haben, zur 2. Gewerbeschau Stellung nehmen zu können. Vielleicht entschließen sich dann auch einige Bijouteriefirmen dazu, mit ihren Erzeugnissen daran teilzunehmen.

Der neue amerikanische Zolltarif

Der neue Zolltarif der Vereinigten Staaten ist nach Annahme durch den Senat und das Repräsentantenhaus am 3. Oktober d. J. vom Präsidenten Wilson unterzeichnet und vom 4. Oktober ab in Kraft gesetzt worden. Derselbe ist zwar von dem, was man einen fiskalischen Freihandelstarif nennt, weit entfernt, bildet aber doch einen bedeutsamen Schritt nach dieser Richtung hin. Im allgemeinen dürfte jedenfalls sein Vertreter Underwood das Richtige getroffen haben, als er vor dem Repräsentantenhause erklärte, daß der Durchschnittssatz von 40 % des Wertes der bisherigen Payne-Tarifzölle nunmehr auf 26 % ermäßigt worden ist. Der die freiere Bewegung im internationalen Handelsverkehr begünstigende Zug des neuen Zolltarifs kommt indessen weniger den industriellen, auch in den Vereinigten Staaten herstellbaren Fertigwaren, als den durchweg auf die Freiliste gesetzten Roh- und Halbfabrikaten für Zwecke der amerikanischen Industrie sowie den Erzeugnissen der Landwirtschaft zugute. Für Waren unserer Branche sind in dem neuen Tarif die nachstehenden Zollsätze vorgesehen; zum Vergleich fügen wir, soweit möglich, die bisherige Zollbelastung an:

Neue Tarif-Nr.	Art der Ware	Zollsatz neuer	Zollsatz bisheriger
148	Blattgold	v. Werte 35%	35 Cents für 100 Blätter
149	Blattsilber	„ 30%	10 Cents für 100 Blätter
150	Flitterdraht oder Bahn, ganz oder dem Hauptwert nach aus Gold, Silber od. ander. Metalle	„ 6%	5 Cents für 1 lb.
	Fransen u. Metallfäden, ganz oder dem Hauptwert nach aus Flitterdraht od. Lahn gefertigt	„ 25%	5 Cents für 1 lb. + 30% vom Werte
	Gewebe, Bänder, Gürtelstoffe, Tand (toys) oder andere Gegenstände ganz oder dem Hauptwert nach aus Flitterdraht oder Lahn oder aus Flitterdraht, Lahn und Kautschuk, Fransen oder Metallfäden gefertigt, in diesem Abschnitt nicht besonders vorgesehen	„ 40%	15 Cents für 1 lb. + 60% vom Werte
aus 157	Goldfedern	„ 25%	25%
167	Gegenstände oder Waren (in diesem Abschnitt nicht besonders vorgesehen) ganz od. teilweise aus Platin, Gold Silber, sowie Gegenstände od. Waren mit Gold oder Silber belegt und teilweise od. ganz fertiggestellt	„ 50%	45%
356	Juwelierwaren, gemeinhin oder handelsüblich so bekannt, im Werte von über 20 Cent das Dutzend Stück	„ 60%	60%

Seilähnliche Panzer-Uhrketten und Phantasiemuster von Ketten, nicht über 1/2 Zoll im Durchmesser, in der Breite oder Dicke, im Werte von über 30 Cent das Yard, und Gegenstände im Werte von über 20 Cent das Dutzend, dazu bestimmt, auf Bekleidungsgegenständen getragen oder an oder um Personen getragen oder an Personen angesteckt zu werden, wie Schnallen, Visitenkartentäschchen, Ketten, Zigarrentaschen, Zigarrenabschneider, Zigarrenspitzen, Zigarettentaschen, Zigarettenspitzen, Geldtäschchen, Kragen-, Manschetten- und Kleiderknöpfe, Kämme, Zündholzschachteln, Maschen-Beutel und -Börsen, Putz-, Militär- und Haarzierat, Stecknadeln, Puderbüchsen, Briefmarkenkästchen, Spielereikästchen (vanity cases) und ähnliche Gegenstände; alle diese und Teile davon, fertig oder teilweise fertig, aus Metall, auch emailliert, überzogen, belegt oder plattiert, einschließlich des gemalten Goldblechs, und auch mit Edelsteinen oder Halbedelsteinen, Perlen, Kameen, Korallen oder Bernstein oder mit Nachahmungen von Edelsteinen oder unechten Perlen besetzt: vom Werte 60%; bisher mannigfache Sätze je nach Stückzahl und Beschaffenheit.

Gestanzte Waren (stampings), Galerien, Menschen- und andere Materialien aus Metall, mit Glas oder Paste bebesetzt oder nicht, fertig oder teilweise fertig, gesondert oder in Streifen oder Blechen zur Verwendung bei der Herstellung eines der in diesem Paragraphen aufgeführten Gegenstände geeignet: vom Werte 50%; bisher mannigfache Sätze je nach Stückzahl und Beschaffenheit.

Die Sätze des neuen Tarifs bringen hiernach nur zum Teil eine bedeutende Herabsetzung der Zollbelastung; sie können allerdings im Wege von Handelsvertragsverhandlungen noch weiter ermäßigt werden.

Zur Beurteilung der zukünftigen Absatzmöglichkeiten für Edelmetallwaren in den Vereinigten Staaten dürfte neben den Zollsätzen selbst das nachstehende Zahlenbild über die Entwicklung unserer Ausfuhr seit dem Jahre 1908 von Wert sein.

Deutsche Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten

Art der Ware		1912	1911	1910	1909	1908
Platin, Iridium, Osmium,	dz	6.61	8.11	12.99	15.35	6.44
Palladium, Ruthenium	1000 M	3956	4547	5239	4830	2172
Legiertes Gold, gehämmert,	dz	0.01	—	—	—	—
gewalzt	1000 M.	2	—	—	—	—
Waren aus Gold	dz	1.41	1.24	1.43	1.73	6.30
	1000 M	149	40	40	121	3150
Echtes Blattgold, Flittern	dz	5 98	7.94	10.41	14.63	10.63
aus Gold	1000 M.	75	116	158	208	179
Waren aus Platin, Platin-	dz	2.28	2.68	2.17	2.75	2.81
metallen	1000 M	458	377	186	553	703
Legiertes Silber, gehämmert, gewalzt; Silber vergoldet oder mecha-	dz	—	—	0.02	0.04	—
nisch mit Gold belegt	1000 M.	—	—	0	1	—
Silberdraht, auch legiert,	dz	0.55	0.77	0.59	1.27	0.59
auch vergoldet	1000 M.	5	7	8	18	9
Silbergespinst, Tressen-	dz	0.09	0.30	0.03	0.35	—
waren usw.	1000 M.	1	5	0	6	—
Tafelgeräte aus Silber	dz	45.27	35.36	66.18	48.09	41.23
	1000 M.	403	360	584	471	825
Schmuckgegenstände aus Silber, Silberge	dz	27.14	26.63	14.35	12.97	8.02
flechte, -gewebe usw.	1000 M.	408	366	194	204	321
Echtes Blattsilber, Flit-	dz	0.71	0.70	0.80	0.17	—
tern aus Silber	1000 M.	9	7	8	3	—

Wie aus vorstehendem Zahlenbild zu erkennen, hat unser Export einschlägiger Waren nach den Vereinigten Staaten in den letzten Jahren keine nennenswerten Fortschritte zu machen vermocht, eine Erscheinung, die zum Teil zweifellos auf die bisherige enorme Zollbelastung zurückzuführen ist. Wie die Sätze des neuen Tarifs sowie die Vorschriften des Tarifgesetzes selbst auf die Entwickelung der Einfuhr von Edelmetallwaren einwirken werden, läßt sich naturgemäß zurzeit noch nicht übersehen; es wird das Ergebnis der Statistik in den nächsten Monaten abzuwarten sein. Ein Grund, schwarz in die Zukunft zu sehen, liegt für unsere Exporteure nicht vor; es dürfte jedenfalls für sie empfehlenswert sein, ungesäumt an eine energischere Bearbeitung des amerikanischen Marktes heranzutreten. An einem Versuche nach dieser Richtung hin sollte man es auf keinen Fall fehlen lassen!

Die Zwangskontingentierung für südwestafrikanische Diamanten

Die angekündigte Verordnung des Reichskanzlers über die Einschränkung der Verwertung südwestafrikanischer Diamanten ist inzwischen amtlich bekannt gegeben worden. Sie trägt das Datum vom 13. Dezember und enthält u. a. folgende Bestimmungen:

§ 1. Für jedes Kalenderjahr wird ein Höchstmaß der zur Verwertung gelangenden Diamanten für jeden Förderer unter Berücksichtigung der Marktlage und der Betriebsverhältnisse in einer Verteilungsliste festgesetzt. Die Ver-

teilungsliste wird dem Förderer alljährlich für das folgende Kalenderjahr mitgeteilt.

§ 2. Das Höchstmaß betrifft sämtliche vom Förderer innerhalb des Kalenderjahres bei den Geschäftsstellen der Diamantenregie im Schutzgebiet eingelieferten Diamanten.

§ 3. Für einen Förderer, der in der Verteilungsliste nicht aufgeführt ist, bleibt die Festsetzung im Laufe des Kalenderjahres vorbehalten.

§ 4. Auf Antrag eines Förderers kann das für ihn festgesetzte Höchstmaß ganz oder zum Teil auf einen anderen in der Verteilungsliste aufgeführten Förderer umgeschrieben werden.

§ 5. Diese Verordnung tritt am 1. Januar 1914 in Kraft.

Wie schon mitgeteilt, ist für das Jahr 1914 die zur Verwertung gelangende Höchstmenge auf 1038000 Karat festgesetzt worden.

Vom Diamantenmarkt

Urteil eines südafrikanischen Minenmagnaten über die Diamantenkrise. In einer Ende November in Jagersfontein gehaltenen Bankettrede erwähnte nach der Hamburger Correspondenz Sir David Harris auch die gegenwärtige Krisis am Diamantenmarkt, welche nach seiner Ansicht eine Folge überreichlicher Versorgung des amerikanischen Marktes ist, veranlaßt durch die drohende Erhöhung der Diamanteneinfuhrzölle. Er hielt die Lage nicht für gefährlich und meinte, daß der Diamantenmarkt schon im Anfang des nächsten Jahres wieder normal sein werde. Er erwähnte ferner die riesig gestiegene Diamantenförderung in Afrika und erklärte es für wünschenswert, daß die verschiedenen Gesellschaften sich über eine Beschränkung der Förderung verständigten, dann werde es ein leichtes sein, die Preise zu halten. In einer Besprechung dieser Rede macht die Londoner Financial News auf die von der Deutschen Kolonialverwaltung geplanten Maßnahmen, besonders die Kontingentierung aufmerksam, welche auf dem Londoner Diamantenmarkt einen ausgezeichneten Eindruck hervorgerufen habe. Man erwarte, daß die großen südafrikanischen Diamantminen — de Beers, die Premiermine und Jagersfontein — in Kürze ebenfalls eine offizielle Kundgebung über Förderungseinschränkungen erlassen werden.

Vermischtes

Karlsruhe (Bad.). Durch ein Großfeuer wurde die hiesige Filiale der Silberwarenfabrik Christofle, Paris, größtenteils eingeäschert. Die Ursache des Brandes ist unbekannt. Der Schaden ist durch Versicherung gedeckt.

Reiche Diamantenfunde in der Kapkolonie. Einem Londoner Telegramm zufolge haben zwei englische Diamantengräber nach einer Meldung der Daily Mail in den Diamantfeldern von Kimberley (Westgriqualand) Diamanten gefunden, die dem berühmten Diamanten Kohinoor an Schönheit und Größe nichts nachgeben. Das Gewicht des einen Steines wird mit $178\frac{1}{2}$ Karat, das des anderen mit $196\frac{3}{4}$ angegeben.

Deutsches Platin. Das Platin kommt stets gediegen vor, und zwar legiert mit Gold, Iridium, Paladium und ein paar andern Metallen als Platinerz. Sein Vorkommen ist aber höchst spärlich, denn die ganze Jahresproduktion beträgt nur etwa 5000 kg. Bekannt wurde das Platin erst um die Mitte des 18. Jahrhunderts, wo man es im Sande des Flusses Pinto in Kolumbien entdeckte und für Silber hielt, daher auch sein Name von Plata (spanisch = Silber). Sein Vorkommen ist fast ausschließlich auf Seifenlagerstätten in Peru, Kolumbien und Kalifornien sowie auf Borneo beschränkt, reichlicher aber im Ural (seit 1822) in der Nähe des Bergwerksortes Nischne Tagilsk. Rußland liefert bei weitem das meiste Platin, und dort soll die Produktion absichtlich

niedrig gehalten werden, was die schwankenden Preise zum Teil erklärt. Durch die zunehmende Nachfrage nach Platin ist dessen Preis durchschnittlich aber in fortwährendem Steigen und erreicht fast den doppelten des Goldes. Unter diesen Umständen ist es von hoher Wichtigkeit, daß jetzt auch in Deutschland, und zwar bei Wenden im Kreise Olpe, Platin gefunden worden ist und dort demnächst ein größeres Platinbergwerk eröffnet wird. Das dortige Vorkommen ist dem der reichsten bisher bekannten Lagerstätten gleich. Durch Prüfungen auf einer Fläche von 2 Millionen Quadratmetern ist die Lebensfähigkeit des in Aussicht genommenen Betriebes auf Platingewinnung für längere Zeit gesichert. Die wichtige Entdeckung dieses Platinvorkommens ist der Anwendung neuer Probiermethoden zu verdanken, die wohl auch noch an andern Orten zur Auffindung dieses kostbaren Metalls führen dürften.

Patentnachrichten

(Patentbureau O. Krueger & Co., Dresden)

Angemeldetes Schweizer Patent:

Klasse 94. 60161. Schmuckkette. Kuttroff & Volz Nachf., Pforzheim. Angemeldet 9. 2. 12.

Angemeldete österreichische Patente:

Klasse 44a. A. 4670. Schließe für Schmuckketten, bei der das lösbar eingehängte Kettenende durch ein verschwenkbar am Verbindungsglied angeordnetes Organ gesichert ist. Frederick William Jennes, Juwelier in Birmingham (England). Angemeldet 29. 5. 12.

Klasse 44a. A. 7410. Scharnier für Nadeln oder Stifte an Broschen, Spangen oder dergl., bei welchen das ösen- oder scheibenförmige Ende der Nadel in einem flachen Gehäuse drehbar ist usw. Gebr. Jäger in Gablonz a. d. N. Angemeldet 2. 9. 12.

Klasse 44b. A. 3571. Schachtel für längliche Gegenstände usw. Vintila Pankuw und Alexander Mihail, beide in Bukarest. Angemeldet 25. 4. 12

Eingetragene Gebrauchsmuster:

Klasse 44a. 556762. Broschennadelsicherung. Wilh. Bethmann, Sandersleben i. A. Angemeldet 22. 5. 13.

Klasse 44a. 557133. Manschettenknopf aus einem Stück. Th. Baer, Hanau a. M. Angemeldet 5. 3. 13.

Klasse 44a. 557139. Armbandschloß. Adam Hartmann, Nahbollenbach (Kr. St. Wendel). Angemeldet 8. 5. 13.

Klasse 44a. 557161. Als Uhrkettenanhänger zu tragender Tanzwürfel. Eugen Gerwig, Pforzheim. Angemeldet 22. 5. 13.

Klasse 44a. 557283. Krawattennadel mit Befestigungsflansch für elektrische Kleinbeleuchtung. Elektrotechnische Fabrik Schmidt & Co., Berlin. Angemeldet 21. 2. 13.

Klasse 44a. 559110. Als Schmuck zu tragender Anhänger, eine Katze mit Weltkugel darstellend. Siegle & Wirsing, Pforzheim. Angemeldet 29. 5. 13.

Klasse 44a. 559115. Haltevorrichtung für Broschen oder dergleichen. John Henry Wynn, W. Birmingham. Angemeldet 19. 5. 13.

Klasse 44a. 559141. Aus einzelnen Gliedern zusammengesetztes, ausziehbares Armband. Wittnauer & Co., Genf Angemeldet 5. 6. 13.

Klasse 44a. 559297. Ohrring. Eugen Zeidler, Schwäb. Gmünd. Angemeldet 9. 6. 13.

Klasse 44a. 559218. Band (Chateleine) mit Anhänger. Firma Eugen Alb. Dietrich, Pforzheim. Ang. 6. 6. 13.

Klasse 44a. 559146. Schmuckkörper mit auf der Oberfläche guillochierter Darstellung für Bijouterie oder dergl. Zwecke. Firma Oswald Staerker, Pforzheim. Angemeldet 7. 6. 13.

Personal- und Geschäftsnachrichten

Ernennungen

Frankfurt a. M. Herr Juwelier Max Grebenau, Inhaber der Firma Karl Grebenau, Steinweg 1, wurde als Sachverständiger für Abschätzung von Juwelen, Uhren, Gold- und Silberwaren für den Frankfurter Gerichtsbezirk vereidigt.

Jubiläen

Weißenfels. Die Firma Schumann & Vahl, Großvertrieb für Gold- und Silberwaren und Schmucksachen, kann auf ein 25 jähriges Bestehen zurückblicken.

Auszeichnungen

Zittau i. Sa. Der leistungsfähigen Firma Robert Zimmermann, die für die Güte ihrer Fabrikate — Schleif- und Polier-Filzscheiben, Filz- und Polierwerkzeuge — rühmlichst bekannt ist, ist hierfür eine zutreffende Anerkennung durch Verleihung der Silbernen Medaille, Ehrenpreis der Stadt Leipzig, ausgesprochen worden. Wir gratulieren!

Geschäftseröffnungen

Elmshorn. Herr Heinrich Plambeck eröffnete Sandberg 14 ein Geschäft in Uhren und Goldwaren.

Geschäfts- und Firmenveränderungen

Leipzig. Herr Eduin Schramm hat sein Geschäft in Juwelen, Goldwaren und Uhren von Kurprinzstraße 19 nach Goethestraße 1 verlegt.

Memel. Herr Bruno Lardong ist als Mitinhaber der Firma Paul Popke, Uhren und Goldwaren, eingetreten. Die Firma firmiert jetzt Popke & Lardong.

Handelsregister

Prag. Neu eingetragen wurde die Firma D. F. Weber, Handel mit Goldwaren. Offene Handelsgesellschaft seit 1. Juli 1897. Gesellschafter sind die Herren Robert Engelhard und Josef Güthlein, Kaufleute in Pforzheim. Zweigniederlassung der in Pforzheim bestehenden Hauptniederlassung. Vertretungsbefugt ist jeder Gesellschafter selbstständig.

Wien. Neu eingetragen wurde die Firma Julius Fleischer, Gold-, Silber- und Juwelenarbeiter-Gewerbe. — Neu eingetragen wurde die Firma Erwin Singer, Edelsteinhandel. Inhaber ist Herr Sami Erwin Singer, Edelsteinhändler in Wien. — Neu eingetragen wurde die Firma Otto Stößler Handel mit Edelsteinen. — Neu eingetragen wurde die Firma Johann Eppstein, Uhren- und Pretiosenhandel, Juwelier- und Goldschmiedegewerbe.

Zur Berichtigung. In Nr. 49 vom 6. Dezember 1913 sind in dem Bericht unter Personal- und Geschäftsnachrichten „Düsseldorf" über die neugegründete Aktiengesellschaft Franz Bahner einige Unrichtigkeiten enthalten. Das Aktien-Kapital beträgt nicht 600000 Mk., sondern 500000 Mk. Der Vorstand besteht aus den Herren: Heinz A. Dintelmann (früher Hanau a. M.) und Jos. Jansen, beide in Düsseldorf. Der Aufsichtsrat setzt sich außer 2 Mitgliedern der Familie Franz Bahner wie folgt zusammen: Herr W. van der Waele, Kaufmann, Herr W. von Dresky, Bankdirektor, Herr Dr. Cüppers, Rechtsanwalt, sämtlich in Düsseldorf.

Metrisches Karat in England

Am 1. April 1914 gelangt nunmehr auch in England das metrische Karatgewicht zu 200 mg offiziell zur Einführung.

Vereinsnachrichten

Hanau a. M. A. V. Cellini. Am Samstag, den 6. Dezember, abends 9 Uhr, fand die feierliche Einweihung unseres neuausgestatteten Vereinszimmers im Bürgerverein statt. Den Einladungen zur Feier, die einen tadellosen Verlauf nahm, hatten annähernd 60 Herren Folge geleistet. Zahlreiche Glückwünsche waren eingelaufen, für die wir hiermit vielmals danken. In Sonderheit aber den edlen Stiftern, die uns so wohlwollend unterstützt haben, nochmals herzlichsten Dank. Die Ausstattung lag in den Händen unseres Mitglieds F. Spielmann, der uns durch seine uneigennützige Arbeit zu großem Dank verpflichtet hat. Im Verlauf der Feier besaß der Direktor der Kgl. Zeichenakademie, Herr Prof. Leven, die große Freundlichkeit, in einem kurzen, belehrenden Vortrag die modernen Einflüsse im Kunstgewerbe darzutun. Für den humoristischen Teil hatte Herr Land (vom hiesigen Theater) in bester Weise gesorgt. Hoffen wir, daß alle uns entgegengebrachten Wünsche in Erfüllung gehen mögen, daß Cellini auch im neuen Lokal immer blühe, wachse und gedeihe. R. Flohr, I. Vors.

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 556. Welche Besteckfabrik stempelt ihre silbernen Bestecke mit nebenstehendem Warenzeichen? Es handelt sich um einen Auftrag in Italien über einige Dutzend Tisch-, Dessert- und Kaffeelöffel.

Nr. 574. Wer fertigt Kollierkettchen mit aparten Zwischengliedern als Spezialität?

Nr. 588. Wer liefert elastische Schmirgel-Scheiben zum Schleifen in folgenden Abmessungen: Durchmesser 60 mm und Breite 20 mm?

Nr. 591. Wer ist Lieferant geriefter, gezogener Röhren in Silber?

Nr. 596. Wer fabriziert Schreibmappen mit Alpakabeschlägen, zu Geislinger Schreibgarnituren passend?

Nr. 601. Wer liefert goldenen Herrenring mit Totenkopf? Im Kopf ist Kapsel zum Öffnen enthalten, soll unter dem Namen Giftring bekannt sein.

Nr. 609. Welcher Fabrikant versilberter Tafelgeräte führt als Fabrikzeichen die Buchstaben E $\overset{\text{W}}{\text{P}}$ N S?

Nr. 610. Wer liefert billigst Eberzähne oder dergl. in echt, poliert d. h. geschliffen, nicht roh? Ich brauche diese als Henkel für Krüge und zu ähnlichen Gegenständen.

Nr. 612. Wer repariert ausgekitt. Schalen- u. Leuchterfüße?

Nr. 616. Welcher Fabrikant liefert Brillenständer, Messing vernickelt, für den Schreibtisch? Es ist oben eine Scheide, darunter kleiner Stengel mit rundem Fuß.

Nr. 618. Wer kann mir die Adresse einer französischen Emaillieranstalt zur Herstellung feiner Emaille für Monstranzen und Kelche mitteilen?

Nr. 623. Wer liefert Bronze imitiert oder dergleichen Sport-Statuen auf Sockel oder ähnlichem Unterteil (Läufer, Fechter, Fußballspieler usw.)?

ANTWORTEN:

Nr. 619. Teile Ihnen ergebenst mit, daß ich die gewünschten Stäbchen zum Umrühren des Schmelzgutes pro Dutzend zu 2 Mk. liefere; bei Abnahme einer größeren Partie um die Hälfte billiger. Josef Kaiser, Goldschmied, München, Frauenstraße 2.

Nr. 620. Diese Öfen liefert die Firma Hagenmeyer & Kirchner, Berlin C 19, Friedrichsgracht 59, die mit Kostenanschlägen u. weiteren Auskünften jederzeit zu Diensten steht.

Nr. 620. Empfehle Ihnen, sich für den Gasapparat von Rob. Haid, Karlsruhe, Kaiserallee, zu interessieren. Ich habe solchen im Gebrauch; er arbeitet vorzüglich. Bin zu weiteren Aufschluß gern bereit. Georg Henning, Ringfabrik, Schwabach.

Nr. 622. Diese Maschinen liefert die Firma Hagenmeyer & Kirchner, Berlin C 19, Friedrichsgracht 59, die mit Kostenanschlägen sowie weiteren Auskünften jederzeit zu Diensten steht.

Preisausschreiben

Der Verein für Deutsches Kunstgewerbe zu Berlin erläßt ein Preisausschreiben für Kleinmöbel, wie man sie zur Ergänzung vorhandener Wohnungseinrichtungen gebraucht, also zum Beispiel Servanten und Anrichteschränkchen, oder Teetische und Teewagen, oder Rauch- und Klubtische, Frisiertoiletten, Ziertische, Näh- und Arbeitstische usw. Besonderer Wert wird auf Entwürfe zu einfachen Tischen gelegt. Ausgesetzt sind zwei erste Preise zu je 400 Mk., drei zweite Preise zu je 200 Mk. und vier dritte Preise zu je 100 Mk., außerdem 24 Ankäufe zu je 50 Mk., so daß im ganzen für Preise und Ankäufe 3000 Mk. zur Verfügung stehen. Das Preisgericht bilden Architekt Albert Geßner in Charlottenburg, Architekt Alfred Grenander, Professor an der Unterrichtsanstalt des Königlichen Kunstgewerbemuseums zu Berlin, Architekt Karl Richard Henker in Charlottenburg, Möbelfabrikant Carl Jacob in Berlin, Möbelfabrikant Richard Kümmel in Berlin, Möbelfabrikant Otto Lademann in Berlin, Professor Dr. Georg Lehnert, Privatdozent an der Königlichen Technischen Hochschule zu Berlin; als Stellvertreter Möbelfabrikant Otto Erdmann jun. und Architekt Heinrich Straumer in Berlin. Einsendung bis 19. Januar 1914 an den Verein für Deutsches Kunstgewerbe, Berlin W 9, Bellevuestraße 3 (Künstlerhaus), der die Bedingungen kostenfrei abgibt.

Geschäftsverkehr

(Für Mitteilungen unter dieser Rubrik übernimmt die Schriftleitung keine Verantwortung)

Die Firma **Louis Fießler & Co.**, Ketten- und Goldwarenfabrik, **Pforzheim**, hat wieder ein praktisches **Taschen-Notizbuch mit Kalender** zusammengestellt, das zurzeit an die Kundschaft gratis zur Versendung gelangt. Aus dem reichen Inhalt heben wir besonders folgende Abschnitte hervor: Gesetz über den Feingehalt der Gold- und Silberwaren; Warenzeichen- und Musterschutz; Einkommensteuergesetz; Prozeßgebühren; Patentwesen; Verwertung von edelmetallhaltigen Abfällen; Gebühren für Wertsendungen und Telegramme; Wertberechnung ausländischen Geldes; Zinsdivisoren-Tabelle; Karat-Tabelle; Edelstein-Berechnung; bewährte Legierungen usw.

Recht interessant sind auch die statistischen Angaben über die in den Pforzheimer Bijouteriefabriken und deren Hilfsgeschäften beschäftigten Personen (rund 30000 Arbeiter), ferner die allgemeine Statistik über die Stadt Pforzheim und die mit ihrem innersten Wesen eng verknüpfte Edelmetall-Industrie.

Wie aus den kurzen Andeutungen zu ersehen ist, handelt es sich bei diesem Notizbuch um einen wertvollen Ratgeber für jeden Goldschmied.

III. Die Vermögenserklärung.

35. Wann ist die Vermögenserklärung abzugeben?

Vom 2. bis 15. Januar 1914; doch kann vom zuständigen Finanzministerium ein anderer Termin im Januar festgesetzt werden. In Preußen ist die Erklärung in der Zeit vom 4. bis 20. Januar abzugeben.

Diejenigen, die zur Abgabe einer Vermögenserklärung nur verpflichtet sind, wenn sie eine besondere Aufforderung erhalten (vgl. Nr. 16c), sind an die ihnen in der Aufforderung gestellte Frist gebunden, die mindestens 14 Tage betragen muß.

36. Unter welcher Voraussetzung kann die Frist zur Abgabe der Vermögenserklärung verlängert werden?

Die Frist kann bis zum 15. April 1914 verlängert werden für Beitragspflichtige, die Inhaber eines Betriebes sind und der Vermögenserklärung den Abschluß für den 31. Dezember 1913 zugrunde legen.

37. Was gilt als Vermögen?

Das gesamte bewegliche und unbewegliche Vermögen nach Abzug der Schulden.

38. Wie ist die Vermögenserklärung gegliedert?

In die Abteilungen: Vermögen — Kapitalschulden — Renten und andere wiederkehrende Nutzungen und Leistungen.

39. In welche Gruppen ist das Vermögen geteilt?

Auch in drei Gruppen, nämlich: 1. Grundvermögen; 2. Betriebsvermögen; 3. Kapitalvermögen.

40. Was ist unter Grundvermögen zu verstehen?

Grundstücke, die wesentlichen Bestandteile des Grundstücks und das Zubehör von Grundstücken. Voraussetzung ist, daß die betreffenden Grundstücke im Inlande belegen sind.

Wesentliche Bestandteile eines Grundstückes sind die mit dem Grund und Boden fest verbundenen Sachen, Zubehör sind bewegliche Sachen, die, ohne Bestandteile der Hauptsache zu sein, dem wirtschaftlichen Zwecke der Hauptsache zu dienen bestimmt sind und zu ihr in einem dieser Bestimmung entsprechenden räumlichen Verhältnisse stehen.

41. Welche Grundstücke sind nicht unter dem Grundvermögen aufzuführen?

Grundstücke, ihre wesentlichen Bestandteile und ihr Zubehör, die dem Betriebe eines Gewerbes dienen. Diese Vermögensobjekte sind unter dem Betriebsvermögen nachzuweisen.

42. Wie wird der Wert der bebauten Grundstücke ermittelt?

Bei bebauten Grundstücken, die Wohnzwecken oder gewerblichen Zwecken zu dienen bestimmt sind, ist der sog. Ertragswert maßgebend, d. h. das Fünfundzwanzigfache des Miet- oder Pachtertrags, der in den letzten drei Jahren im Durchschnitt erzielt worden ist oder hätte erzielt werden können, nach Abzug von einem Fünftel für Unkosten. Sind die Unkosten höher, so kann der höhere Betrag in Abzug gebracht werden.

Der Beitragspflichtige kann verlangen — spätestens bis zum Ablauf der Rechtsmittelfrist (28 Tage nach Zustellung des Veranlagungsbescheides) —, daß der Veranlagung statt des Ertragswertes der gemeine Wert zugrunde gelegt wird. Ist dieser Antrag gestellt, so kann er nicht mehr widerrufen werden.

43. Kann auch die Veranlagungsbehörde verlangen, daß ein bebautes Grundstück nicht nach dem Ertragswert, sondern dem gemeinen Wert eingeschätzt wird?

Wenn die Bebauung und Benutzung nicht der ortsüblichen Bebauung und Benutzung entspricht. Besitzt jemand z. B. eine Villa mit Garten in einem Stadtviertel, in dem sich Mietskasernen befinden, so kann die Steuerbehörde verlangen, daß nicht das Fünfundzwanzigfache des Mietsertrages, sondern der Verkaufswert des Grundstücks der Vermögenserklärung zugrunde gelegt wird.

44. Werden Hypothekenschulden vom Grundvermögen abgezogen?

Nein; die Hypothekenschulden sind nicht von einer Vermögensgruppe, sondern vom Gesamtvermögen abzuziehen. Dienen jedoch die Grundstücke einem gewerblichen Zwecke und sind gemäß Nr. 41 unter dem Betriebsvermögen nachzuweisen, so sind auch die auf diesen Grundstücken lastenden Hypotheken und Grundschulden beim Betriebsvermögen abzuziehen.

45. Was ist unter Betriebsvermögen zu verstehen?

Betriebsvermögen ist das dem Betriebe der Land- oder Forstwirtschaft, des Bergbaues odes eines Gewerbes dienende Vermögen. Voraussetzung für die Wehrsteuerpflicht ist, daß der Betrieb im Inlande belegen ist. Zum Betriebsvermögen gehören alle dem Unternehmen gewidmeten Gegenstände, also Anlage- und Betriebskapital, Grundstücke, bare Geldbestände, Wertpapiere, Außenstände, Inventar, Warenvorräte usw.

45. Wie wird das Betriebsvermögen einer offenen Handelsgesellschaft behandelt?

Das Betriebsvermögen einer offenen Handelsgesellschaft oder einer anderen Erwerbsgesellschaft, bei welcher der Gesellschafter als Unternehmer oder Mitunternehmer des Betriebes anzusehen ist, wird den einzelnen Teilhabern nach dem Verhältnis ihres Anteils zugerechnet.

47. Was ist maßgebend für die Berechnung des Betriebsvermögens?

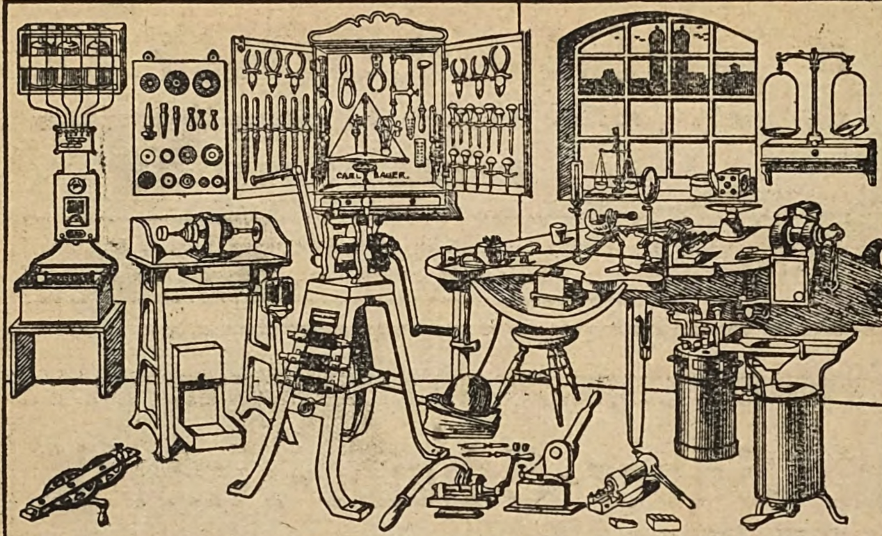
Die Bilanz. Ebenso wie Grundstücke nicht beim Grundvermögen nachzuweisen sind, sind Geschäftsschulden nicht vom Gesamtvermögen abzuziehen, sondern finden ihren Ausdruck in der Bilanz.

48. Wie muß die Bilanz aufgestellt sein?

Die Bilanz muß klar sein, vollständig und wahr. Die Veranlagungsbehörde hat nachzuprüfen, ob die Bilanz diesen Anforderungen entspricht, ob sie also insbesondere sämtliche Vermögensbestandteile enthält, und ob diese gegenüber ihrem wahren Geschäftswerte zur Zeit der Bilanzaufstellung nicht eine Unterbewertung erfahren haben.

49. Welche Werte bleiben für den Wehrbeitrag unberücksichtigt?

Die immateriellen Werte, die zwar beim Verkaufe des Geschäftes beachtenswert sein mögen, in der Bilanz jedoch nicht zum Ausdruck kommen, so der Wert der Firma, ihr Kredit, ihre Kundschaft usw.



Carl Bauer, München

Gegründet 1844 — Frauenstraße 19

Fabrikation und Lager

feiner Werkzeuge und Maschinen

für Gold- u. Silberwarenfabriken, Juweliere, Gold- u. Silberarbeiter, Graveure, Gürtler, Ziseleure und Mechaniker usw.

Gasschmelz- und Emaillier-Oefen

neuester Konstruktion

Blech-, Draht-, Ehering- u. Façonwalzen für Hand- u. Kraftbetrieb

Diamant-, Gold- und Silber-Wagen

Feilen, Laubsägen, präpar. Holzkohlen, Zieheisen

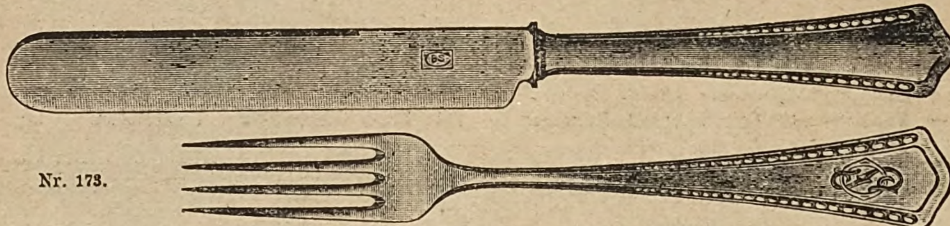
in unübertroffener Qualität

Prima Reparaturteile aus Doublé, Silber u. unecht

Reich illustriertes Preisbuch franko

Großes Lager von echten u. imitierten **Ring- u. Schmucksteinen** als: *Almandine, Amethyste, Opale, Perlen, Türkise, Topase, Onyxe, Jaspise, Mixe, Granaten, Simili, Cap-Rubine, Korallen, Rubine, Smaragde, Saphire.* :: *Ia. imitierte Perlen u. Perlenschnüre*

C. B. Schroeder, Düsseldorf



Nr. 173.

Bilkerstrasse 31

Fabrik schwer versilberter Tafelbestecke.

Hochmoderne Neuheiten!

Jllustrierte Preisliste auf Wunsch gratis und franko.

Alpacca-Silber.

Die beste Auskunft über leistungsfähige Bezugsquellen gibt der systematisch geordnete Anzeigenteil der Fachzeitschrift **Die Goldschmiedekunst**



Gebr. Ott, Hanau

gegründet 1840.

Alle Werkzeuge, Maschinen u. Materialien

für Gold- u. Silberschmiede, Juweliere, Steinhändler, Graveure, Ziseleure, Mechaniker etc.

Lieferung vollständiger Einrichtungen.

Grosses Lager in Halbedelsteinen, Korallen, Perlen u. Schnüren, sämtliche Imitationen von Schmuck- u. Ringsteinen.

Metrische Berechnungsbücher der Preise u. praktische Ablese-Tabellen, Wagen u. Gewichte nach neuesten Bestimmungen.

Jllustrierte Preisliste.

Verantwortlicher Schriftleiter: Juwelier Wilh. Rau, Leipzig. — Verantwortlich für den Anzeigenteil: Hans Neuhoff, Leipzig. — Druck und Verlag von Herm. Schlag Nachf. (Inhaber: Felix Hentze) Leipzig, Windmühlenstraße 31, Fernsprecher 2255. — Zweigstelle Pforzheim: Leiter Gustav Wolf, Bleichstraße 53, I., Fernsprecher 1938.

DIE GOLDSCHMIEDE KUNST

34. JAHRGANG NUMMER 28



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

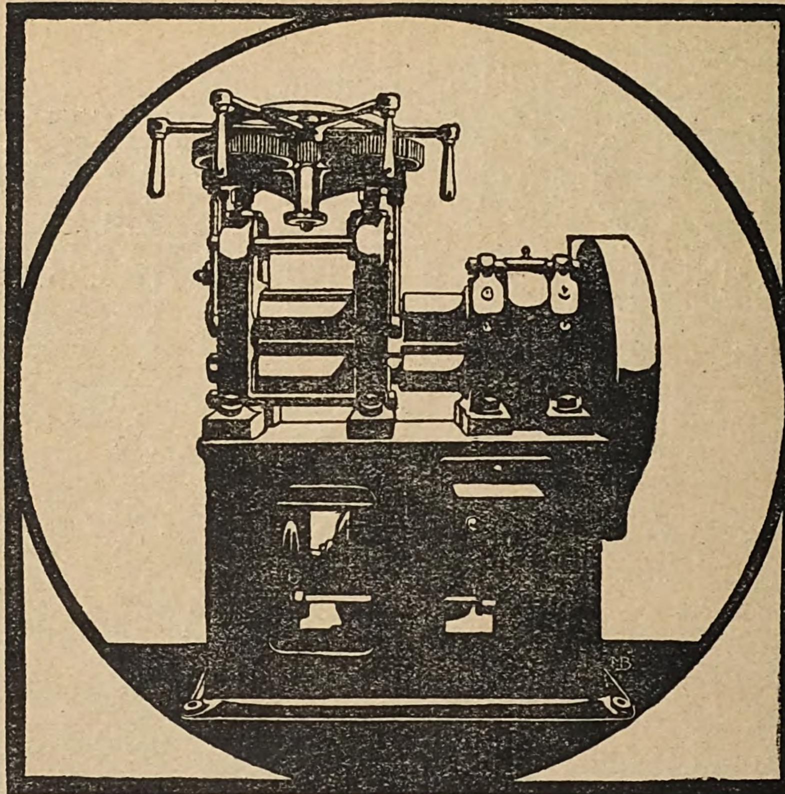
ERICH GRUNER LEIPZIG.

Blech-, Draht-, Trauring-, Galerien-Walzen für Handbetrieb :: ::

Blech- und Draht-Walzwerke für Riemen oder direkten elektrischen Antrieb :: ::

Vor- und Feinblech-Walzwerke

Dessinier-Walzwerke mit gravierten Rollen :: ::



Polierwalzwerke mit feinster Hochglanzpolitur der Rollen :: ::

Streifen- u. Drahtflachwalzwerke ::

Justierwalzwerke für Präzisionswalzprodukte :: ::

Löffelwalzwerke zum Breit- u. Querwalzen eingerichtet

:: Gehärtete :: Gußstahlrollen

Schleifen — Polieren und Hochglanzpolitur gebrauchter Rollen ::

Maschinenfabrik Carl Bühler jr., Pforzheim III

Spezialität: Kaltwalzwerke für die Edel- und Unedelmetallindustrie

---

200,000 STÜCK

ERSTE & GRÖSSTE

FABRIK FUGENLOSER TRAURINGE

Fabrik-Marke

WILHELM SCHWAHN

HANAU A/M

Letzter Jahresversand

200,000 STÜCK

MASSIV GOLD

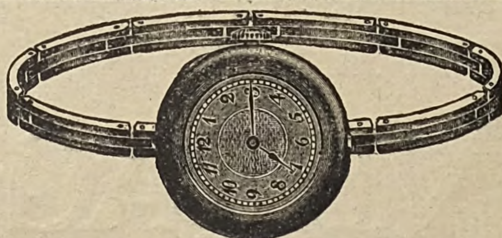
DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

34. JAHRGANG NUMMER 29



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.



DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

34. JAHRGANG NUMMER 30



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

Die Fabrikmarke



bürgt

für

TADELLOSE AUSFÜHRUNG
VORZÜGLICHE HALTBARKEIT
VOLLHALTIGE QUALITÄT

bei geschmackvollen
und leichtverkäuflichen Mustern

GEBRÜDER KUTTROFF

Doubléketten- und Bijouterie-Fabrik

PFORZHEIM

Verkauf nur an Grossisten

DIE GOLDSCHMIEDE-KUNST

34. JAHRGANG NUMMER 31



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

34. JAHRGANG NUMMER 32



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

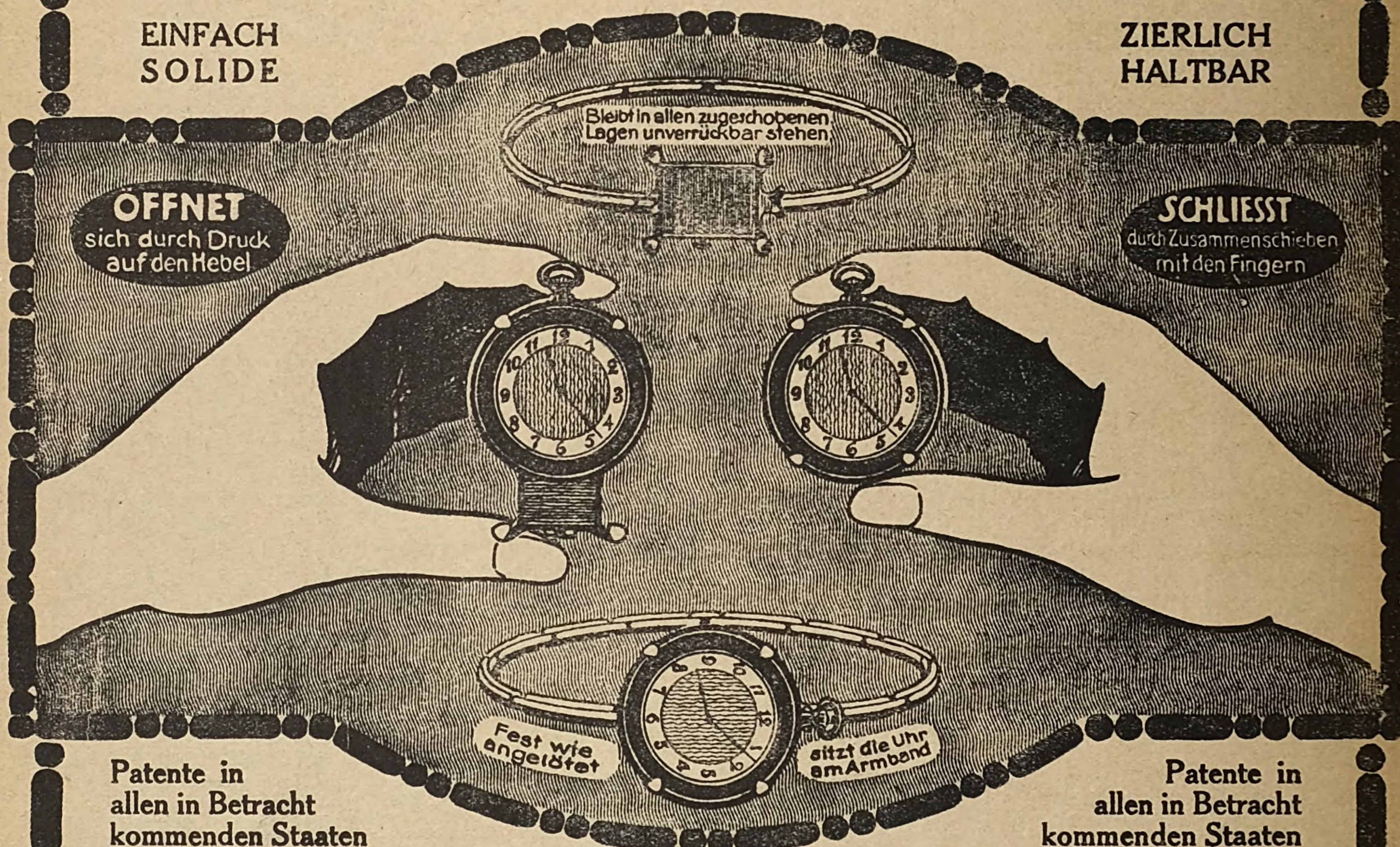
Passepartout-Armband

Verstellbare Haltevorrichtung für Uhren in allen Grössen

mit festeingefügter, weicher Einlage zum Schutze der Uhr und Pendanthalter zum Befestigen des Uhrhalses

EINFACH
SOLIDE

ZIERLICH
HALTBAR



Patente in allen in Betracht kommenden Staaten

Patente in allen in Betracht kommenden Staaten

Die grosse Mode

ist das Tragen der Uhr am Armband.

Uhren in beliebiger Grösse und Höhe lassen sich in diesen sinnreich konstruierten Uhrhalter, welcher sich durch einen Druck auf den Hebel in zehn verschiedenen Lagen verstellen lässt, absolut sicher und leicht einfügen und ebenso bequem herausnehmen. — Das Verlieren der Uhr ist bei diesem Meisterwerk der Technik gänzlich ausgeschlossen, da sich die Halteklammern nur wieder mittels Druck auf den Hebel von der Uhr lösen lassen.

Alleinige Fabrikanten: Für Doublé (in deren bekannten Qualitätsmarken)

KOLLMAR & JOURDAN A.-G. • ANDREAS DAUB

Für Silber **PFORZHEIM.** **Für Gold**

CARL HÄRDTNER **BURKHARDT & Co.**

(Verkauf nur an Grossisten)

DIE „GOLDSCHMIEDEKUNST"

34. JAHRGANG NUMMER 33



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

DIE GOLDSCHMIEDE KUNST

34. JAHRGANG NUMMER 34



VERLAG
VON
HERM. SCHLAG NACHF.
LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

DIE GOLDSCHMIEDE KUNST

34. JAHRGANG NUMMER 35



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

DIE GOLDSCHMIEDE" KUNST

34. JAHRGANG NUMMER 36



VERLAG
VON
HERM·SCHLAG NACHF.
LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

34. JAHRGANG NUMMER 37



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

DIE GOLDSCHMIEDE KUNST

34. JAHRGANG NUMMER 38



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.


KJ

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

34. JAHRGANG NUMMER 39



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

DIE GOLDSCHMIEDE KUNST

34. JAHRGANG NUMMER 40



VERLAG
VON
HERM. SCHLAG NACHF.
LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

34. JAHRGANG NUMMER 41



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

34. JAHRGANG NUMMER 42



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

DIE GOLDSCHMIEDE KUNST

34. JAHRGANG NUMMER 43



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

34. JAHRGANG NUMMER 44



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

DIE GOLDSCHMIEDE-KUNST

34. JAHRGANG NUMMER 45



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG

DIE GOLDSCHMIEDE" KUNST

34. JAHRGANG NUMMER 46



VERLAG VON HERM·SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

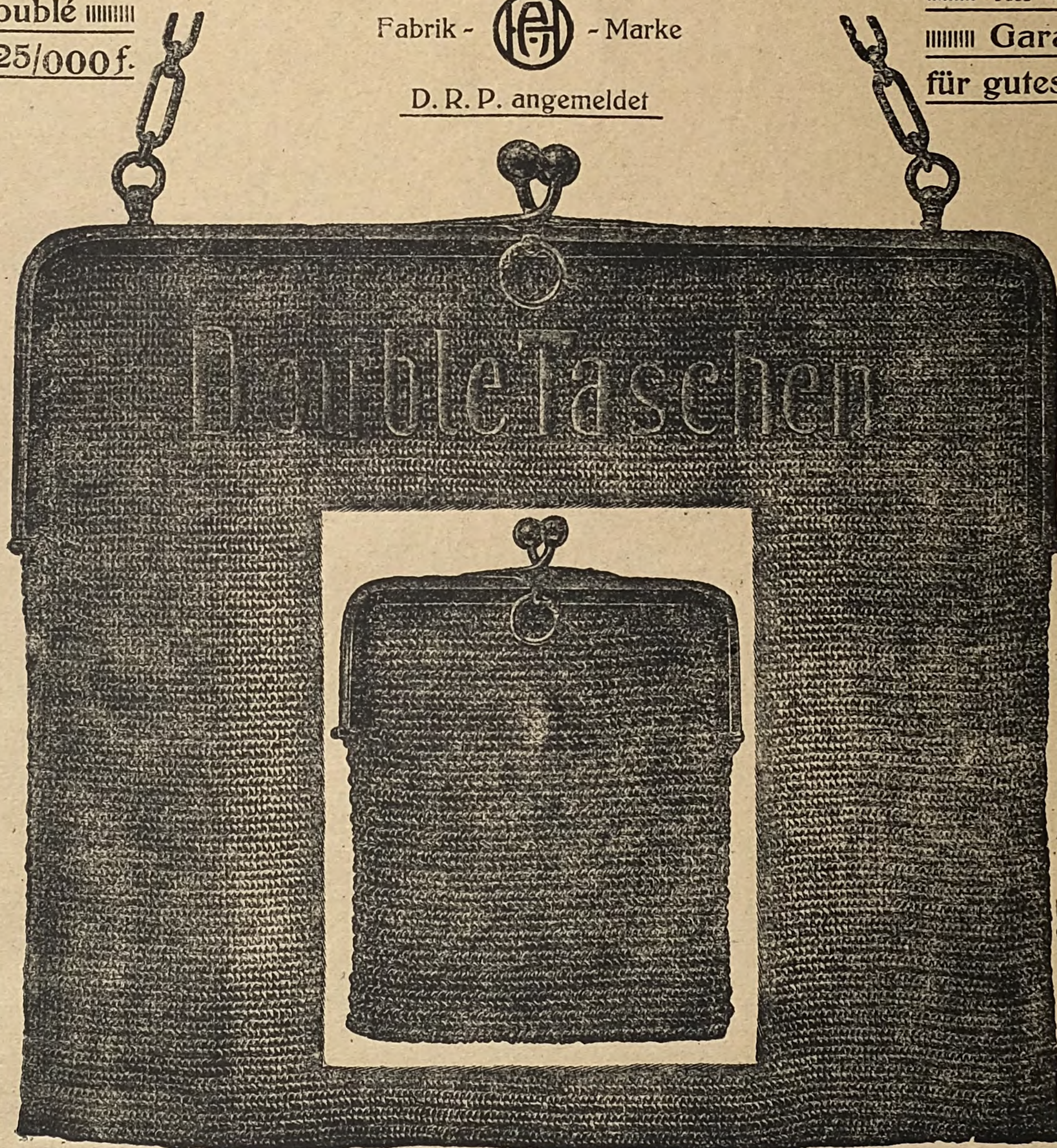
Albert Huttenlocher, Esslingen

Bijouterie-Fabrik

Taschen und Börsen
in Doublé
50 und 25/000 f.

Fabrik- -Marke
D. R. P. angemeldet

Vollständiger Ersatz
für Gold
Garantie
für gutes Tragen



Letzte Neuheit

Verkauf nur an Grossisten

Qualitäts-Bezeichnung:
✱ = 25/000
✱ ✱ = 50/000

Verkauf nur an Grossisten

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST"

34. JAHRGANG NUMMER 47



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

34. JAHRGANG NUMMER 48



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

DIE GOLDSCHMIEDEKUNST

34. JAHRGANG NUMMER 49



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

Nr. 49. 6. 12. 13

DIE „GOLDSCHMIEDEKUNST"

34. JAHRGANG NUMMER 50



VERLAG
VON
HERM. SCHLAG NACHF.
LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.



DIE GOLDSCHMIEDE-KUNST

34. JAHRGANG NUMMER 51



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

DIE GOLDSCHMIEDE KUNST

34. JAHRGANG — NUMMER 52



VERLAG VON HERM. SCHLAG NACHF. LEIPZIG

ERICH GRUNER LEIPZIG.

Zeh & Schien, Hanau

Schmuck-Etuis in jeder Preislage
Elegante Schaufenster-Dekorationen
Silber-Einrichtungen für Buffets

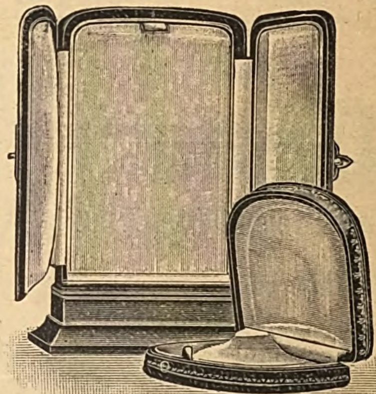
Turin 1911 Goldene Medaille

Herm. Rockmann

Etuisfabrik Hannover Etuisfabrik
::: Auf der Insel 3 :::

Moderne Laden- u. Schaufenster-Einrichtungen

Lager in
allen Etuis, Kartonnagen, Ständern, Etalagen
Glasaufsätze in allen Längen am Lager



Wilhelm Eichenberg

Etuis- und Portefeuille-Fabrik
Hanau a. M.

Spezialgeschäft für feine Schmucketuis

Gegründet 1897 :: Telephon 848

Man verlange Spezialofferte

Etuis-, Etalagen- u. Cartonnagen-fabrik

Export



Otto Gabelmann · Lahr i. Baden

Specialität: Cartonnagen u. Etuis für Juweliere und Uhrmacher.

August Eickholt

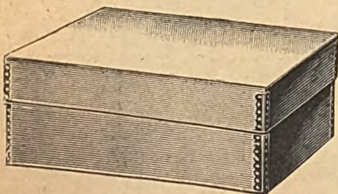
Ewaldstr. 22 · Hagen i. W. · Ewaldstr. 22

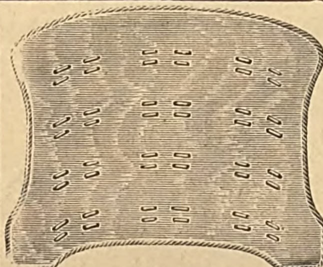
Kunsttischlerei mit elektr. Betrieb

Spezialität:
Laden-Einrichtungen
für Juweliere und Uhrmacher

Aug. W. Pfäffle, Lorch (Württemberg)

Kartonnagen-Fabrik und Buchdruckerei





Packet- und Brief-Versandkartons :: **Holzbriefkistchen** :: **Aufmachungen** wie Ständer, Kissen :: **Karten** gelocht, gestanzt, mit Oese etc. für die Bijouterie-Branche :: **Kartonnagen** jeder Art in einfacher bis feinster Ausführung.



Ladeneinrichtungen : Schaufenstergestelle

alle Dekorationsartikel

Glasaufsätze in allen Größen fertig auf Lager.

Frankfurt a. M. **H. REINHARDT** Bornh. Landstr. 48

Verlangen Sie in Ihrem eigenen Interesse meine Offerte ehe Sie kaufen. — Beste Empfehlungen.

Erst-klassige Fabrikate

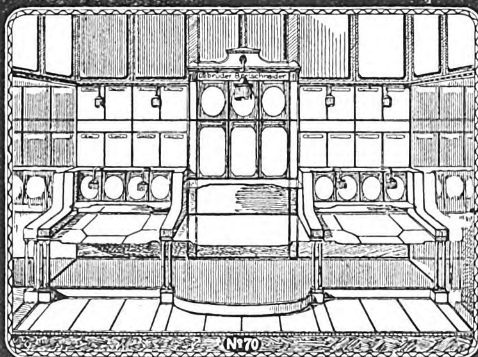
◇

Verlangen Sie Kataloge

Wollen Sie erfolgreich dekorieren

dann verwenden Sie unsere zeitgemässen modernen Schaufenster Einrichtungen

N:70 Auswechselbare Dekoration! Zurückziehbare Glasplatten! D.R.G.M. Entwürfe mit sämtlichen Abweichungen Gesetzl. geschützt.



Unsere N:70 wird verschiedentlich nachzubilden versucht. Achtung! Jede, auch nur teilweise Verwendung unserer Jdeen, wird gerichtlich verfolgt.

Gebrüder Bretschneider, Leipzig-R. Lilienstr. 20

Fabrik für Laden- & Schaufenster Einrichtungen. Etalagen, Etuis, Halb-Etuis.

Vertretung: **Köln** Th: Claus Isabellen-Str. 14

◇

Vertretung für Export: **Hamburg** A. Strampfer Barkhof I

Schau-Kasten garantirt staubdicht **Fenstergestelle** dauernd blank bleibend.

Übernahme completer Ladenbauten

HERMETA Süddeutsche Glas-u. Metallwaren-Ges. m.b.H.

Kataloge franco!

MANNHEIM D 7. 3

Haltestelle der elektrischen Strassenbahn Bürgerhospital.

Zeitungs-Beilagen sowie andere Drucksachen fertigt rasch und billig die Buchdruckerei von Herm. Schlag Nachf. in Leipzig.

Ch. Dahlinger Cartonagen u. Etuisfabrik Lahr i/B

CH. DAHLINGER

CARTONAGEN u. ETUISFABRIK

LAHR IN BADEN.

liefert als Specialität: Sämmtliche KARTONAGEN und ETUIS für JUWELIERE UHRMACHER GOLD u. SILBER: WARENFABRIKEN

Solide Ware u. modernste Ausführung.

Emaillemalerei :: Alle einschlägigen Arbeiten — Feinste Ausführung —

:: Eduard Wüst, Pforzheim ::

EMAIL-EMAILFARBEN

CA 500 VERSCHIEDENE NUANCEN FÜR GOLD, SILBER UND UNECHT EMAILFARBEN GARANTIERT HALTBAR UNTER FONDANT

PAILLONS IN GOLD PLATIN SILBER UND EMAILLIERT

F. A. SCHÜTT VORM. CHEMIE-TRUST BASEL

PFORZHEIM

KATALOGE UND MUSTER GRATIS

Rudolf Stein, Pforzheim

Weiherstr. 26 **Emailleur-Geschäft** Weiherstr. 26

empfiehlt sich im Emaillieren feinster Transparent- und Opakter-Emaille auf Gross- und Kleinstücke aller Art, auf Edel- und Unedelmetall, Vereins-Abzeichen, Orden, Couleur-Artikel usw., in allen Farben-Nuancen ::

Schönste Ausführung •• Massen-Artikel •• Billigste Berechnung

---

Karl Rex Gegründet 1869 **Emailleur** **Stuttgart** Telephon 5712 ::

empfiehlt sich zur Anfertigung von Emaillierarbeiten jeder Art in sauberer Ausführung, schnell und billig.

Spezialität: Vereinsabzeichen Orden und Massenartikel.

Wilhelm Schulz, Oberstein a. d. Nahe

Untere Hauptstraße 209 * Fernsprecher 281 — Telegramm-Adresse: Bijouterieschulz-Oberstein

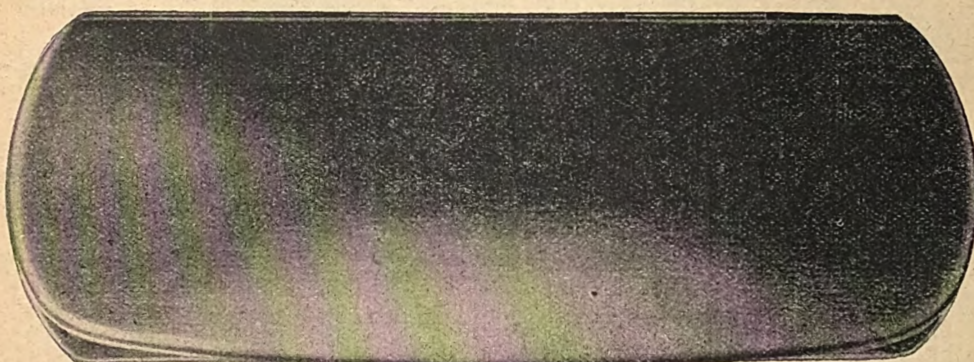
Fabrik echter Steinbijouterie

Muster franko — Verkauf nur an Grossisten

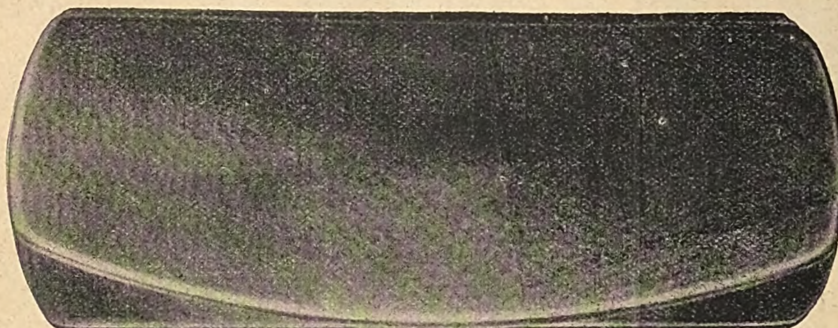
WIMMER & RIETH
PFORZHEIM

Eine unſerer Spezialitäten:

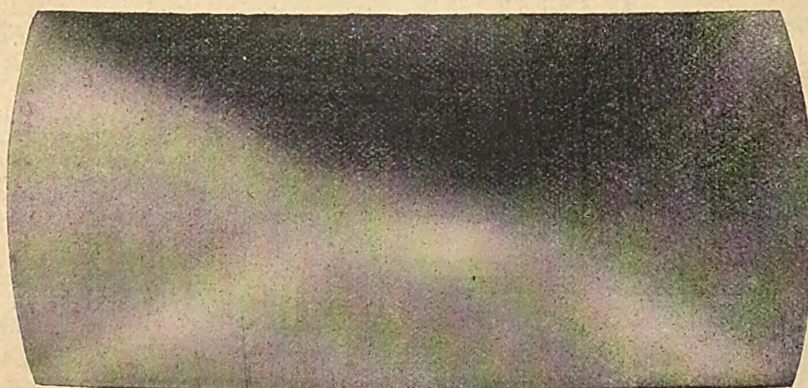
Zwicker-Etuis



Nr. 49047 Für Brillen und größere Zwicker



Nr. 49035 Für Zwicker ohne Faſſung



Nr. 49912 Für Zwicker normaler Größe

Ausführung in Gold, Silber, Tulaſilber, Alpaka-Tulaſilber, Rolled-Gold — in unſeren ſämtlichen Deſſins —

Verkauf nur an Groſſiſten

Joh. L. L. Brandner
Regensburg



Kirchen- u. Altar-Geräte

in allen Stilen und :: Metallen. ::

Gravier-, Treib-, Druck- und Dreh-Arbeiten

Metall- u. Silberguss

Renovierung

Entwürfe

Vergolden und Versilbern ::

Reichhaltig illustrierter Katalog nur an Wiederverkäufer. ::

Metalldruckerei J. Fink,
München, Rumfordstraße 32



Werkstätte für Anfertigung von Metalldruckarbeiten in Silber und allen Metallen, rund und oval.

Genaue und billige Ausführung.

G. Haber
Regensburg



liefert

Kirchen-Geräte

sowie

Drückarbeiten

jeder Art nur an Geschäfte u. Wiederverkäufer

Illustrierte Kataloge gratis.

Stein-
Bijouterie-Fabrik

Friedr. Albert Juchem

Jdar a. N.

Spezialität:

Silber-Kolliers u. -Nadeln

mit Aquamarin, Amethyst, Turmalin



Bitte informieren Sie sich über meine Preise für

echt eingebrannte Emailleporträts

Sie können in vielen Fällen an Stelle von Imitationen echte unvergängliche Erzeugnisse verkaufen, denn meine Preise für feuergebrannte Emaillen sind sehr mäßig und Ihre Kunden verlangen mehr und mehr solche Artikel, welche in bezug auf Haltbarkeit und Schönheit höheren Ansprüchen genügen

ALBERT SCHITTENHELM, STUTTGART, Bismarckplatz



Dünki & Gut, Palma de Mallorca

Spanien



Silberne Taschen, Börsen und Reticules in jeder Ausführung

—

Tadellose Geflechte

—

Eigene Fabrikation

—

Vertreter für Nord- u. Ost-Deutschland:

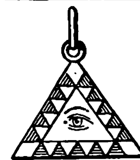
Albert Vollmar
Berlin N. 37
Fehrbellinerstraße 8

M. Baumert & Co. · Leipzig

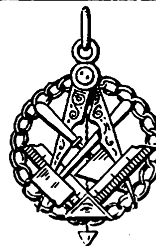
Telegr.-Adr.: „Baumert & Co.“, Leipzig
Fernruf Nr. 8535 Magazinstraße 5

Goldwaren-Großhandlung :: Bijouterie- u. Kleinsilberwaren

Ständige Muster-Ausstellung Neuheiten stets am Lager



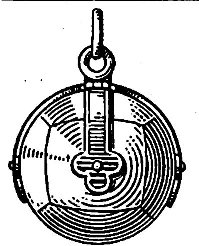
Bestens empfohlen für Etablierungen, Auswahlsendungen, Extraanfertigungen



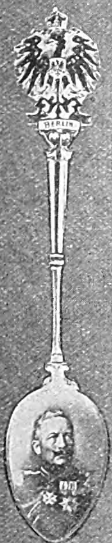
Spezialität:

Logenzeichen
jeder Art in Gold Silber, Doublé etc.

Logenbecher
in Silber u. a. m.

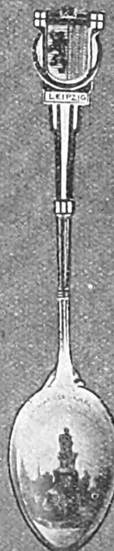


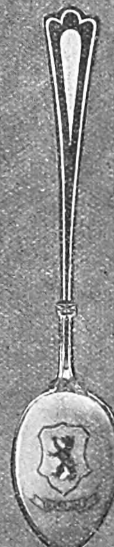
Max Fleischmann Pforzheim

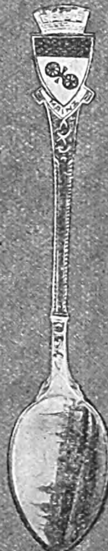




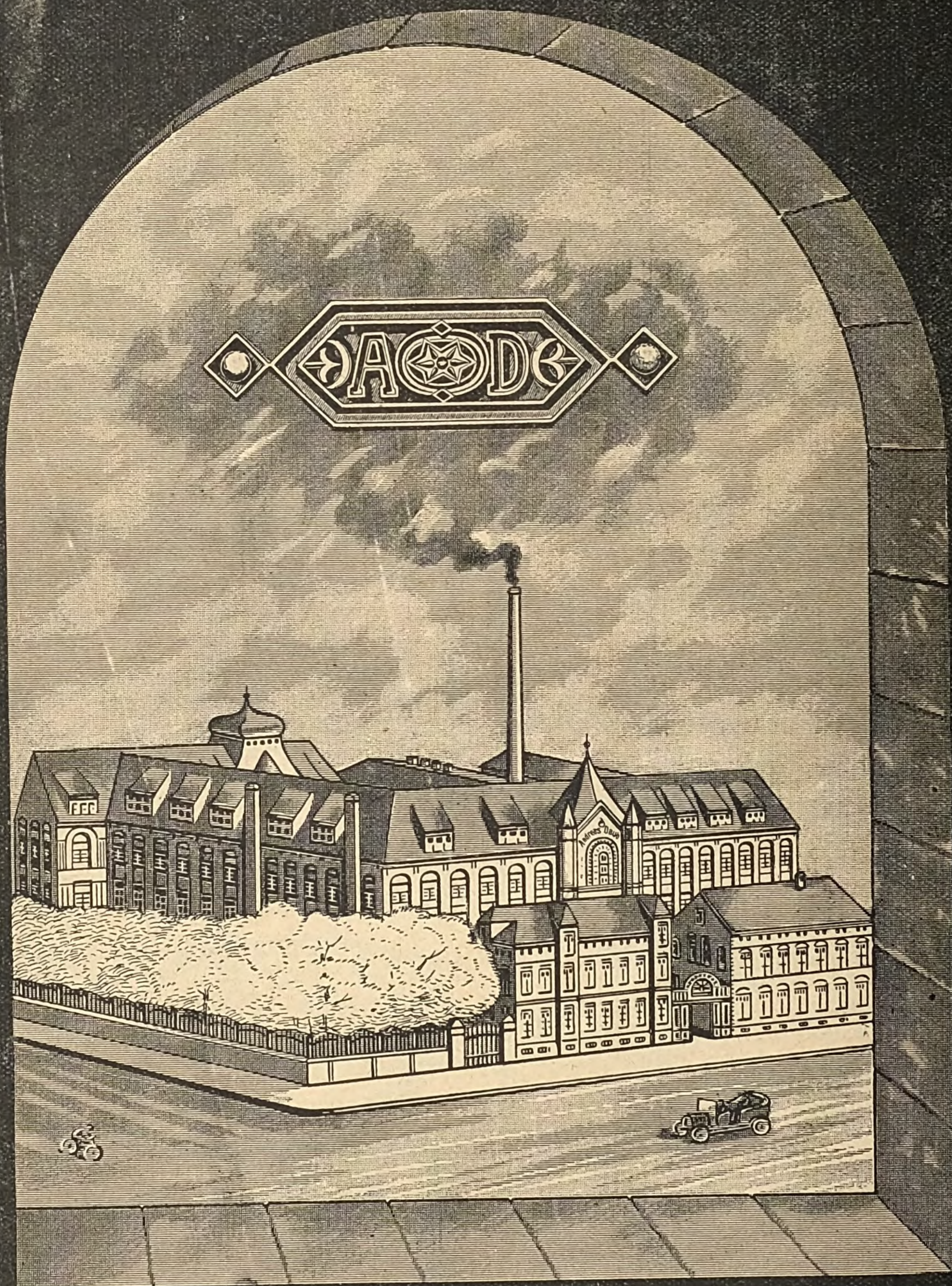








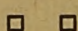
Älteste Fabrik in Souvenir-Löffel



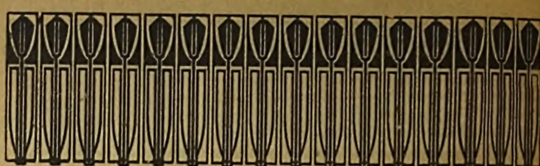
Doublé-Ketten-Fabrik
der
Favorit-Marke aller Fachleute.

Inserenten-Verzeichnis

nach Branchen geordnet



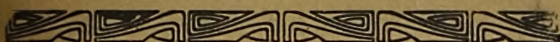
Arbeitsmarkt . . . . S. 25—30
Besteckfabriken . . . . S. 19, 32
Edel- und Schmucksteine . . . . S. 5
Emaillemalereien, Ateliers für . . . . . S. 7
Etuis, Kartonnagen und Laden-einrichtungen . . . . S. 6—7
Fasser für Juwelen . . . (s. Nr. 50, S. 4) S. 4
Galvanische Anstalten . . . . S. 20
Goldwaren-Industrie . . . . . S. 2, 7—16
Graveure und Ziseleure . . . . S. 23, 30
Juwelen-Fasser . . . . (s. Nr. 50, S. 4) S. 4
Klischee-Anstalten . . . . S. 22
Kunst- und Feingiessereien . . . . . S. 22
Maschinen und Werkzeuge . S. 3, 17—19, 31
Metallwaren-Fabriken . (s. Nr. 51, S. 3, 22, 35)
Metalle u. Reparaturteile . . . . S. 4
Orden und Medaillen . (s. Nr. 51, S. 20—23)
Prägeanstalten . . . . . (s. Nr. 50, S. 24)
Reparatur-Werkstätten . . . . S. 23
Silberwaren-Industrie . . . . S. 20 (s. Nr. 51, S. 4—6)
Schmelz-, Probier- und Scheide-Anstalten . . . . . . S. 3, 21—22, 31
Verschiedene Anzeigen . . . . S. 23—24
Werkstätten für kirchl. Kunst . . . . S. 8
Ziseleure und Graveure . . . . S. 23, 30



Inhalts-Verzeichnis

der Nummer 52

Gewerbe-Ausstellung Pforzheim (mit Abbildungen) . . . . S. 755
Der neue amerikanische Zolltarif . . „ 765
Die Zwangskontingentierung für südwestafrikanische Diamanten . . . „ 766
Vom Diamantenmarkt . . . . . „ 767
Deutsches Goldschmiede-Jahrbuch 1914 „ 767
Vermischtes . . . . „ 767
Patentnachrichten . . . . „ 768
Personal- und Geschäftsnachrichten (Ernennungen, Jubiläen, Auszeichnungen, Geschäftseröffnungen, Geschäfts- und Firmenveränderung., Handelsregister) „ 768
Metrisches Karat in England . . . . „ 769
Vereinsnachrichten . . . . „ 769
Bezugsquellen-Nachweis . . . . . . „ 769
Preisausschreiben . . . . „ 769
Geschäftsverkehr . . . . „ 769
Wehrbeitrags-Fragen . . . . „ 770



Bezugsbedingungen

der Fachzeitschrift

Die Goldschmiedekunst

nebst ihren Beilagen

Verlag von Herm. Schlag Nachf., Leipzig
(Inh.: Felix Hentze)
Windmühlenstraße 31. Fernsprecher 2255.

„Die Goldschmiedekunst"
ist die einzige Fachzeitung mit
wöchentlichen Voll-Ausgaben.

Bezugspreis: „Die Goldschmiedekunst" mit „Central-Arbeitsmarkt", Beilagen und Anzeigenteil vierteljährlich 2 Mark (jährlich 8 Mark), Österreich jährlich 12 Mark, Ausland jährlich 16 Mark.

Anzeigen-Preise: Reklame-Anzeigen nach Tarif. Seite Mk. 150.—. Bei Wiederholungen hoher Rabatt. „Arbeitsmarkt-Anzeigen" (Offene Stellen, Kaufgesuche, Verkäufe usw.): die viergespaltene Zeile 30 Pfg., Stellengesuche 15 Pfg. Für Beilagen wird für 1000 Stück eine Gebühr von 15 Mark erhoben. Es ist aber die Voreinsendung eines Musters erforderlich.

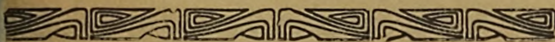
Schluß der Anzeigen-Annahme für den „Arbeitsmarkt" wird in jeder Nummer bekannt gegeben.

Filiale Pforzheim

Leiter: Gustav Wolf
Bleichstraße 53 I. Fernsprecher 1938.

Um Verwechslungen zu vermeiden, benutze man stets folgende Briefaufschrift:

An
„Die Goldschmiedekunst"
Herm. Schlag Nachf., Leipzig
Windmühlenstraße 31.



Fachbibliothek des Edelmetallgewerbes

Verlag von Herm. Schlag Nachf., Leipzig.

Der Goldschmied

Ein praktisches Hand- und Hilfsbuch für den Juwelier, Gold- und Silberschmied sowie für verwandte Gewerbe

von Johannes Pritzlaff.

Preis: gebunden Mark 3.—.

Das Klammerbuch

Das Wichtigste aus der Werkstatt der Juweliere, Gold- und Silberschmiede

von Richard Garten.

Preis: gebunden Mark 2.50.

Der Juwelier und das Fassen

Hilfs- u. Lehrbuch beim Fassen von Edel- u. Halbedelsteinen mit einem Anhang „Kurzgefaßte Steinkunde"

von Friedrich Joseph.

Preis: gebunden Mark 2.50.

Anleitung zur Erlernung der Gravierkunst

und einschlagender Techniken mit erläuternden Abbildungen

von Paul Hanff.

5. Auflage neu bearbeitet und erweitert von Robert Neubert.

Preis: gebunden Mark 1.50.

Der praktische Kabinettmeister

und Werkführer im Edelmetall- und Juwelen-Gewerbe

von Friedrich Joseph.

Preis: gebunden Mark 2.—.

Schleifen und Polieren — sowie — Reinigen

und Etikettieren von Edelmetallwaren

von Friedrich Joseph.

Preis: gebunden Mark 2.—.

Edelsteinkunde

für Mineralogen, Juweliere und Steinhändler. Praktisches Lehr- und Hilfsbuch zur Untersuchung und Bestimmung von Edel- und Schmucksteinen

von Wilhelm Rau.

Zweite neubearbeitete und vervollständigte Auflage.

Mit 4 Tafeln in Farbendruck und 4 Tafeln in Schwarzdruck sowie 134 Abbildungen im Text. Preis: eleg. geb. M. 6.—

Der praktische Graveur.

Ein Lehrbuch über alle Techniken der Gravierkunst

von Robert Neubert,

Graveur und Autor des Neuen Monogramm-Albums.

Mit zahlreichen Textillustr. u. Vorlagen. Preis: geb. M. 5.50

Grundgesetze für den Entwurf in Edelmetall

von L. Segmiller

Prof. der Großherzoglichen Kunstgewerbeschule in Pforzheim

Ein wertvoller Ratgeber für alle die, welche zeichnerisch tätig sind oder sich zeichnerisch betätigen wollen.

Preis: gebunden Mark 2.50.

Weitere Bände im Erscheinen begriffen.

Schleif- u. Polier-Filzscheiben,

Filz-Polierwerkzeuge

sowie jede Art Filz zu technischen und gewerblichen Zwecken liefert preiswürdig

Robert Zimmermann

Erste und älteste Fabrik techn. Filze

Zittau i. Sa. 3.

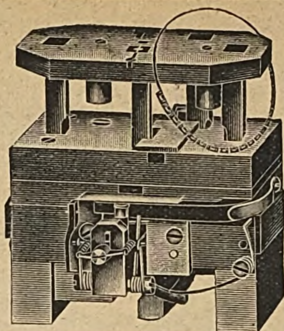
Ein gutes Werkzeug erleichtert und verbessert die Arbeit. L. K.

Emil Häffner & Karl Knodel

Feinmechanische Werkstätte

Pforzheim • Lindenstraße Nr. 24, Eingang Schillerstaffel

Automatische Aushauer für Charnierböckchen - Französische Aushauer Bijouterie- und Ketten-Einrichtungen Apparate jeder Art - Biegmaschinen ohne Hebel, für alle Nadeln - Uhrbügel und Karabinerbügel - Brisuren, Chatons und Galerien-Einrichtungen



Sandstrahl-Mattier-Apparate

Pressen, Schleif- und Polieranlagen

Ziehbänke, Trockenöfen

baut als Spezialität

Wilh. Nilson, Maschinen-Fabrik, Offenbach a. Main I.

Walzmaschinen-Fabrik

Carl G. Paffrath & Göhring

G. m. b. H.

(vorm. Carl G. Paffrath, Köln)

Offenbach a. M. III, Sprendlinger Landstr. 131-133

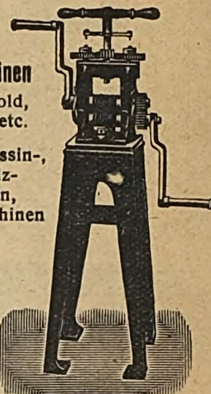
Spezialität:

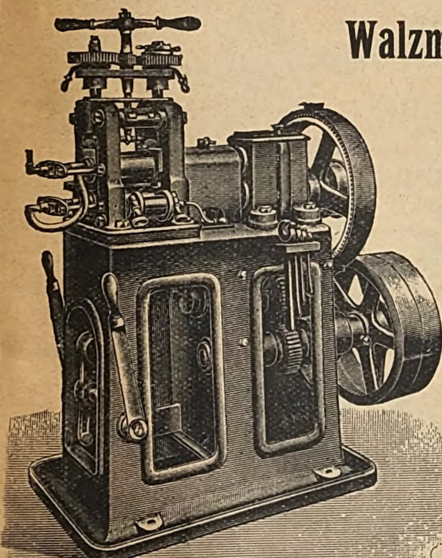
Walzmaschinen für Gold, Silber etc.

Galerie-, Dessin-, Drahtwalzmaschinen, Zubehörmaschinen

::

Gehärtete Gußstahlwalzen





Walzmaschinen-Fabrik

Aug. Schmitz Düsseldorf

liefert

Walzen und Walzmaschinen

für alle Zwecke

Spezialität:

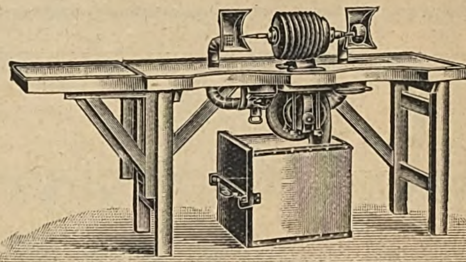
Gehärtete Gussstahlwalzen

Komplette Einrichtungen zur Herstellung von Aluminium- und Staniolfolien :: in endlosen Längen ::

Lahnwalzen f. leonische Drähte

Polierbänke

mit Staubsauganlage



Glüh-Ofen

in vollendeter Konstruktion

Wilhelm Hartmann, Pforzheim

Telephon 107 — Östliche 38

J. Schmalz · Pforzheim

Alle Maschinen · Walzen · Werkzeuge · Materialien

für Juweliere, Gold- u. Silberschmiede usw. :: Gegründet 1890

Nr. 228½ Gekrätz-Filtrieranlage

zum Selbstfiltern des Goldschmieds- u. Poliseusenabwassers

System Söhnle



Es wird **garantiert**, daß das Abwasser vollständig frei von metallischen Rückständen ist und ein **größerer** Gewinn als seither erzielt wird.

Für Juweliere wird die Anlage auch mit 1 Fäßchen geliefert.

In mehr als 300 Fabriken und Ateliers zur größten Zufriedenheit ausgeführt.

Prospekte und Preisanstellungen bereitwilligst.

Größtes Spezialgeschäft am Platze.

PREIS-CHIFFRE-SCHLÜSSEL

Silberoxyd

1 2 3 4 5 6 7 8 9 0

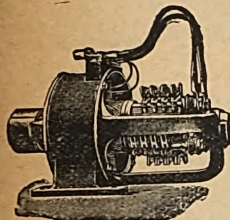
Die großen Buchstaben bedeuten die Mark, die kleinen die Pfg.

Elektricitäts-Gesellschaft „Sirius“, Leipzig

mit beschränkter Haftung

Spezialfabrik für Dynamos

für galvanoplastische Zwecke von 2 Volt ab,



Doppel-Schleif- und Poliermotore, Tisch- und Handbohr-Maschinen, Gleich- und Drehstrommotore, Umformer ≍ Motordynamos, Bogenlampen, Meßinstrumente.

Preislisten und Anschläge kostenlos.

BESTECK-FABRIKEN

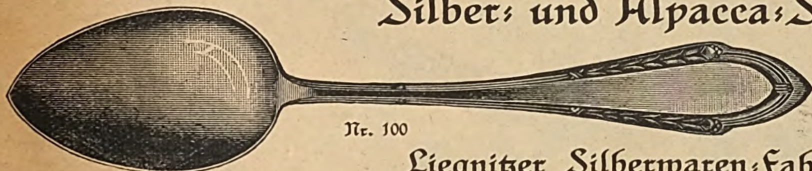
FÜR GEDIEGENE PREISWERTE BESTECKE AUS DER FABRIK P. BRÜCKMANN UND SÖHNE HEILBRONN BÜRGEN

SCHUTZ MARKE FÜR ÄCHT SILBER

SCHUTZ MARKE FÜR VERSILBERTE BESTECKE

LIEFERUNG NUR DURCH FACHGESCHÄFTE

Preisliste franko



Nr. 100

Silber- und Alpacca-Silber-Bestecke in allen Stilarten

Kleinsilber-Waren

als Becher, Serviettenbänder, Stöcke, Cigaretten-Etuis, Gürtelschnallen, Armreifen. ⁘ Versilbern, Vergolden, Reparaturen

Liegnitzer Silberwaren-Fabrik Paul Sandig & Co., Liegnitz • Besteht seit 1869 Fernsprecher 1038

REZEPTE

für alle technischen Vorgänge — in der Praxis erprobt — stehen unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung. ∴

H. F. Winkelmann, Berlin Hollmannstraße 41

Gegründet 1858

Hauptmusterlager: **Petri-Platz 4 (Spittelmarkt)**



Nr. 47. Preislisten gratis



Abteilung I. Alpakka-Silber-Bestecke
„ II. Versilberte Metallwaren
„ III. Klein-Alpakka-Waren
„ IV. Myrten- u. Jubiläumskränze
„ V. Vernickelte Waren



Grosses Lager in Kranz- u. Baumsockeln mit la Glasglocken, Ebenholz- u. Nussbaum-Gestell.

Zu den Sockeln gratis ein versilbertes Schild m. Sinnspruch

Klockmann & Klaussner

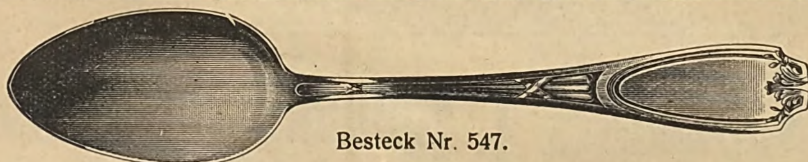
Berlin SO 16, Schmidstr. 43

Fernspr.: Berlin Amt IV, 2953. — ENGROS — EXPORT — Tel.-Adr.: Silbermyrte Berlin.

Abteilung I Leistungsfähigste und grösste Spezialfabrik mit elektrischem Kraftbetrieb f. Myrten-, Lorbeer-, Eichen- usw. Kränze in Gold, Silber, Alfenide u. Kupfer.

Abteilung II Versilberte Tafelbestecke in den neuesten Mustern.

Abteilung III Alfenide- und Neusilberwaren (Patengeschenke), Tassen, Becher, Spardosen usw.



Besteck Nr. 547.



Musterbücher und Preislisten gratis und franko gegen Aufgabe von Referenzen.

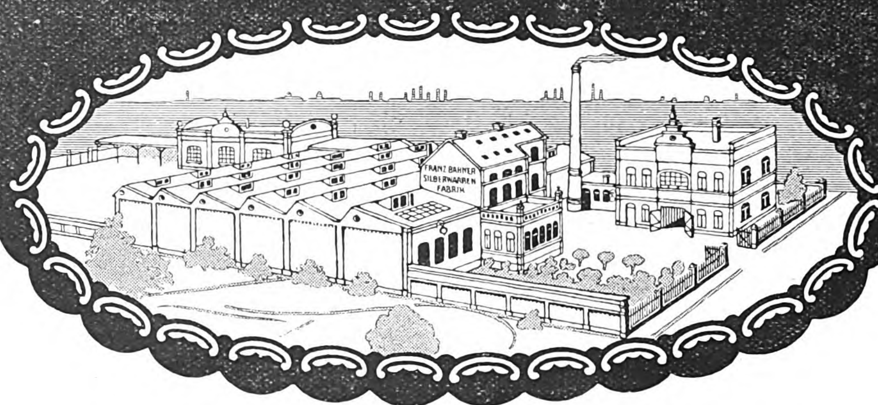
Haben Sie Verdruss mit Ihrer Kundschaft wegen SCHWARZWERDEN DER HAUT BEIM TRAGEN GOLDENER RINGE, dann lassen Sie sich unsere Aufklärungsschrift kommen! 100 Stück Mark 2.50, mit Firma Mark 4.—. :: Verlagsanstalt Herm. Schlag Nachf., Leipzig, Windmühlenstr. 31.

Telegramm-Adresse: Silberbahner Düsseldorf



Telefon Nr. 1255
Postschließfach 229

Franz Bahner
Silberwarenfabrik
Düsseldorf



JACOBY-BOY

Einzige Spezialität:
Nur echt silberne Bestecke nach Entwürfen erster Künstler

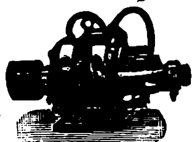


Eigene Fabrikation von
antiken Taschenbügeln
Silber und Unecht — Mit D. R. G. M.-Einrichtung
Kein Annähen — Kein Vernieten
Einfachste Befestigung von Leder-, Stofftaschen usw.
Leichtestes Auswechseln des Futters
Eigene Fabrikation und großes Lager
in Kleinsilberwaren, Zierbestecken und Paten-Geschenken
STOLLMEYER & SOHN
SCHWÄB. GMÜND

GALVANISCHE ANSTALTEN

„Elektrochemie“ ○ V. E. F. ○ Markranstädt i. S.
Filialen u. a. in **Pforzheim,** Turnstrasse 10.
Modern! — Langjährige Spezialität: — Rationell!
Einrichtungen galvanischer Anlagen u. Metallschleifereien.

Sämtliche Chemikalien, Anoden, Messinstrumente, Metallsalze und -Lacke, Trockenöfen.
Gold- und Silberdoppelsalze.
Metallfärbungen.



Dynamomaschinen- und Motoren-Bauanstalt.
Poliermassen- u. Scheibenfabrikation.
Stangen- u. Scheibenpolierrote — staubfrei — für Gold- und Silberfeinpolitur.

Preislisten, Kostenanschläge etc. kostenfrei.

Galvanische Anstalt · Ernst Corsten
Düsseldorf
mit elektrischem Betriebe. Fernspr 9285 • Hohestr. 26
Vergolden, Versilbern u. Oxydieren aller Metallgegenstände von den kleinsten bis zu den grössten Sachen. — Schöne Matt- u. Rotvergoldung.
NB. Eilige Sachen werden postwendend erledigt.

FACHBIBLIOTHEK DES EDELMETALLGEWERBES
9 Bände. Unentbehrlich für jeden Fachmann. Prospekte durch Verlagsanstalt Herm. Schlag Nachf., Leipzig.

Platina von rein weißer Farbe

weich, hart, mittelhart, ganz hart für alle Zwecke der Bijouterie.

FRANZ EISENACH & Cie.

Platin-Affinerie und -Schmelze **OFFENBACH a. M.**

Verkauf für
- **Berlin:** Goldschmiede-Werkgenossenschaft, C. 19, Oberwasserstr. 14
- **Pforzheim: Chr. Haulick**
- **Schwäb. Gmünd: Jul. Lenck**
- **Hanau: Jonas Berberich**
- **Wien: Franz Gangl,** XIX, Billrothstraße 20

Höchste Preise, **sofort** Kasse für:

Gold • Silber • Platin

Barren, Schliff, *sämtliche* Edelmetallrückstände!

Berliner Gold- und Silber-Schmelze

Friedr. Christionat, Berlin SO.

Köpenicker Straße Nr. 20a

Chem. Laboratorium, Scheide- und Gekrätzanstalt mit elektr. Betrieb

Fernspr.: Amt Moritzplatz, — **2482** und **2486** — ◆ Giro-Konto: Deutsche Bank

ff. Referenzen

Gold-, Silber- u. Platinschmelzerei
Scheide- u. Gekrätzanstalt
Chemisches Laboratorium

gegründet im Jahre 1896 — mit elektrischem Betrieb

von

M. Broh
Berlin SO.

Köpenicker Straße 29
Telephon:
Amt Moritzplatz 3476

Giro-Conto: Commerz- und Diskonto-Bank, Postscheck-Conto Berlin 11286

zahlt

höchste Preise für Platinabfälle, Bruchgold, Silber, Güldisch, Barren, Tressen, photographische Rückstände

Ausschmelzung sowie **Ankauf** von Gekrätzen, Handwasser, Schliff, Tiegel sowie sämtlichen edelmetallhaltigen Rückständen

Verkauf von Feingold, Feinsilber; Lote sowie sämtliche Legierungen

Übernahme von sämtlichen Gold-, Silber-, Platin- und Gekrätzproben

Vorzügliche Brenn-, Mahl- u. Schmelzvorrichtung. — Feinste Referenzen vom In- wie Auslande. — Genaue Berechnung des Feingehalts nach Feuerprobe.

Münchener Gold- und Silberscheide-Anstalt

Chemisches Laboratorium, Gekrätzschmelzerei mit elektrischem Betrieb

Telephon 14127. • **B. Steinlauf, München, Brunnstr. 12.** • Postscheck-konto 2902.

Ankauf von **Platin**-Abfällen in jeder Form mit **5.60 M.** per Gramm, platinhaltige Legierungen u. Rückstände, sowie **Gold, Silber, Kehrgold,** Gold in Barren, **Münzen,** auch ganze Sammlungen. **Gekrätze** werden innerhalb 3 Tagen sorgfältig aufgearbeitet u. höchster Tagespreis vergütet.

Verkauf von **Feingold, Feinsilber** und **Platin.**

An- u. Verkauf von losen und gefaßten Brillanten u. Perlen.

Zusendungen werden postwendend erledigt.

ff. Referenzen. Giro-Konto: Bayrische Handelsbank.

Platin

in reiner, weisser Farbe für Bijouterie und Ketten. **Platin-Iridium, Platinsilber, Platincharniere, Platinlot.**

W. C. Heraeus G. m. b. H. Hanau

Schleifen und Polieren sowie Reinigen und Etikettieren von Edelmetallwaren mit 95 Abb. von Friedr. Joseph. Geb. 2 Mk.

Kehrets-Fabrik, Gold- u. Silber-Scheide-Anstalt

C. Hafner, Pforzheim ·

Östliche Karl-Friedrich-Straße 68
Gegründet 1850 — Fernspr. 84
Postscheck-Konto Karlsruhe 2235
Reichsbank-Giro-Konto

Bearbeitung und Ankauf von Gekrätzen, Schliff, Polierlumpen, Tressen usw. Sorgfältigste und billigste Behandlung, höchste Vergütung. Ankauf von Güldisch, Altgold, platinhaltigen Abfällen, Platinschnipfeln und -Feilung etc. zu den höchsten Preisen. Lieferung von Fabrikwäsche. Gekrätz- u. Feuerproben werden aufs genaueste u. schnellste angefertigt

Verkauf von Ia. Schmelzpulver und Schmelztiegeln — ff. Gold, ff. Silber und Platin nur gegen bar

Herstellung und Verkauf von Ia. 18 kt. Weißgold in Blech und Draht
Schmelzen von Platinschnipfeln

Filiale für Feuerproben zum Ankauf von Güldisch, sowie Schmelzerei befindet sich Bleichstraße 17, Fernsprecher 188

Edelmetall-Einkaufsbüro, Berlin NO. 18
Telephon: Kgft. 4245. — Giro-Conto: Darmstädter Bank. — Weberstraße 31.
zahlt höchste Preise für **Gold** und **Silber**, Güldisch und Treffen usw.
Platinabfälle, rein, pro Gramm M. 5.65
Ausarbeitung und Ankauf
von allen platin-, gold- und silberhaltigen Rückständen.
Ankauf von Neusilber-, Nickel-, Kupfer- und Messing-Abfällen.
Abrechnung postwendend franko.

Gold, Platin, Silber
kaufe jeden Posten und zahle für
Platin per 1 Gramm M. 5,40
Gold 750/1000 per 1 Gramm M. 2,—
Gold 585/1000 „ 1 „ „ 1,50
Gold 333/1000 „ 1 „ „ 0,80
Ohne Probekost. gegen sofort. Kasse. Alle anderen Edelmetalle in Bruch oder Barren höchste Preise
Edelmetallschmelze Bernh. Apel
Hamburg, Beethovenstrasse 19

AUSKUNFT
in allen
Rechts-Fragen
für Abonnenten
unentgeltlich.

KUNST- UND FEINGIESSEREIEN

Kunstgießerei für edle u. unedle Metalle
Wilhelm Müller vormals A. Schuppe **Berlin** SO. 26, Adalbertstraße 7
Spezialgießerei
für Juweliere, Gold- und Silberschmiede und Emailleure

Die
Jubiläums-Ausgabe
des
Neuen
Monogramm-Album
wird glänzend beurteilt. Prospekt gratis.

Leonhard Lenz
Gross-Auheim b. Hanau a. M.
Kunstgiesserei
Feinguss
Silber, Bronze, Messing,
:: Neusilber usw. ::

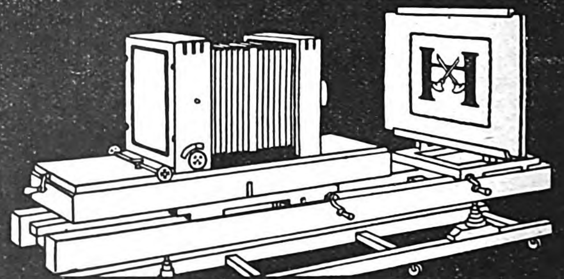
KLISCHEE-ANSTALTEN

Holzschnitte
Clichés
Christian Benz
Xylograph. Institut
Telephon 1858
STUTTGART

Clichés!
Landhausstr. № 68.
TELEPHON № 1720.
Zinkographien. Autotypien
für jeden Bedarf fertigt billigst u. Holzschnitte
A·KRÄMER·STUTTGART·

KLISCHEES
IN DREI- & VIERFARBENÄTZUNG
AUTOTYPIE UND STRICHÄTZUNG
BEZIEHEN SIE AM BESTEN VON
CARL SIEBE & Co.
KANTSTR. 69 **LEIPZIG** FERNSPR. 1546
NEU AUFGENOMMEN:
HERSTELLUNG VON KLISCHEES FÜR
RELIEFARTIGEN DRUCK M. GEMUSTER-
TEM HINTERGRUND D.R.P. 223768

Graphische Kunst-Anstalt



HUGO HORN'S
GRAVIER-ANSTALT U. ZINKOGRAPHIE
LEIPZIG
KLISCHEES FÜR ALLE BRANCHEN

Clichés
nach Photographien, Naturmustern,
nach bunten Originalen aller Art etc.
Autotypien und Zinkätzungen
Messing- und Stahlätzungen
Prägeplatten in allen Manieren
Holzschnitte · Galvanos
Ansichtskarten, Kataloge, Prospekte, Plakate
Louis Gerstner, Leipzig
Graphische Kunstanstalt
Vertreter gesucht!
Goldene Medaille

Rudolf Stix, Ziseleur und Stahlgraveur, **Pforzheim,** Güterstraße 23.
Ausführung von **Ziseleur- und Stahlgraveur-Arbeiten** für die gesamte Gold- und Silberwaren-Industrie
Prompte Bedienung — Tadellose Ausführung

Gravier- und Kunstgewerbliche Anstalt
Voß & Stange
Berlin S. 14
Stallschreiberstr. 24–25



Press- und Prägestanzen für sämtliche Metallwaren



Edelsteingravierungen
mit elektrischem Betrieb.

Gravieranstalt
Spezialität: Wappen u. Monogramme in Stein u. Metall.
Julius Pauly,
Tiefenstein bei **Idar a. N.**

Alfred Nielsen, Berlin W 8
Französische Straße 57/58
Uhren=Graveur
Spez. Schrift, Monogramme, Wappen

Für Wiederverkäufer!
Perl-Korallseide
Allerstärkstes Fabrikat mit Metallspitze. Reichhaltige Farbenauswahl.
Gottf. Reinhold,
Krefeld, Stickseidenfabrik.



„Klio"-Pultsessel
In Buche fein poliert, mit Holzschraube ohne Lehne . Mark 8.50
do. do. mit Lehne . „ 14.—
do. ohne Lehne, mit durchgehender Eisenspindel „ 11.50
Kataloge, auch über **Rolljalousie-, Flach- und Steh-Pulte, Bücher-, Akten- und Noten-Schränke, Aktenständer usw.** gratis und franko
Klio-Werk G. m. b. H., Hennef C. 82 b. Köln a. Rh.

Spezial-Geschäft für Goldschmiede Werkbretter und Fabrikeinrichtungen jeder Art.
Wilhelm Allgeier Pforzheim

Adler-Schreibmaschine
„Adler" reguläres Modell 7 . 350 M.
„Adler" mit einer Schaltung . 400 M.
„Kleinadler" . . . . 240 M.
General-Vertreter:
für Bezirk **Chemnitz** E. Adler, Lange Str. 79
„ „ **Plauen** Max Zantop, Bahnhofstr. 19
„ „ **Leipzig** Eduard Berneburg, Grimmaische Str. 24

REPARATURWERKSTÄTTEN

Reparaturen
für Grossisten und Juweliere
jeder Art, einfach bis ganz fein, billigst und prompt
Neuanfertigung nach Zeichnung
Emil Wünsch, Pforzheim, Kreuzstr. 16.



Scherenschnitte . Brieföffnerklingen etc. etc. mit und ohne Gewinde. .
F. A. Jordan, Solingen 26. · Gegründet 1849.

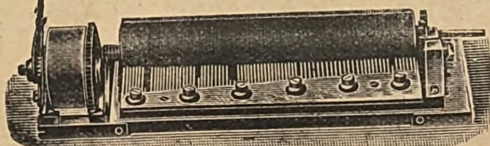


Reparaturen und Repassagen
übernimmt bei sorgfältigster Ausführung und schnellster Lieferung
F. Preyer, Düsseldorf
Uhrmacher .. Ackerstraße 31.

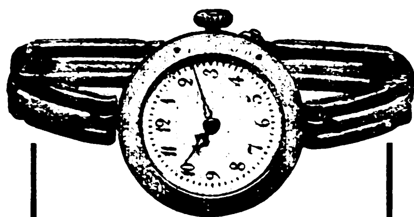
Hugo Haller Ingenieur und Gewerbeanwalt **Pforzheim**
Telephon 205 :: :: :: Leopoldstrasse 10
Spezialbureau für die gesamte Bijouterie- u. Ketten-Industrie
Anmeldung von Patenten, Gebrauchsmustern und Warenzeichen im In- und Auslande **Rat** in allen Angelegenheiten des gewerblichen Rechtsschutzes

Trauringe ohne Lötfuge
per Dutzend 3.— Mk. Façon
per Paar 333 1.— Mk.
per Paar 585 1.50 Mk.
Goldwaren-Reparaturen
= schnell und preiswert =
Edmund Rudolph, Dresden, Zahnsgasse
Goldwaren-Reparat.- u. Trauringfabrik.

Spezial-Reparatur-Werkstatt für Musikwerke, Sprechmaschinen etc. etc. aller Arten u. Systeme
Großes Furnituren-Lager in Federn, Rädern, Trieben, Schnecken, Stimmkämmen, Dämpfern etc.
Eigene Räderfräserei . Kraftbetrieb . Nur Präzisionsarbeit
Spezialität: Schweizer Walzen-Werke



Erich Markert Nachf.
Berlin O. 27, Raupachstraße Nr. 11, Tel.: Königstadt 2224
Furnituren postwendend; jede Reparatur in 3 bis 4 Tagen zurück! ::



Armband-Uhren!

Der grosse Weihnachtsartikel

Nickel	von Mk.	5.50 an
Silber 800	"	8.25 "
Tula-Silber	"	11.— "
Doublé	"	10.50 "
Gold 333	"	31.— "

Calotten mit Lederband

Nickel	von Mk.	4.75 an
Stahl	"	4.75 "
Silber	"	6.25 "
Tula	"	6.75 "
Doublé (Büffel)	"	12.50 "

Preise mit 5% Kassa

Preislisten gratis

Auswahlsendungen gegen Referenzen

Ernst Stein
Frankfurt a. Main
(Süd 10)
Postscheckkonto Frankfurt a. M. 5781
Fernruf 9499 I.

Pantasol-Salze

für Rot-, Gelb- und Grün-Vergoldung u. Versilberung

Auf dem Gebiet der Vergoldungssalze sind in den letzten Jahren erhebliche Fortschritte gemacht worden; mit den Pantasol-Salzen ist es nun gelungen, eine endgültige Lösung herbeizuführen und ein Salz herzustellen, das sämtliche notwendigen Bestandteile enthält; das betreffende Pantasol-Salz braucht nur in Wasser aufgelöst zn werden, um ein vollständig gebrauchsfertiges Bad zu geben: es sind dabei keinerlei Zusätze nötig, und damit entfallen alle Komplikationen wie auch die Möglichkeit von Verwechselungen.

Die Niederschläge der Pantasol-Bäder sind voll und warm im Ton und von größter Widerstandsfähigkeit; die Anwendung ist dieselbe wie beim gewöhnlichen Vergolden. Der Gehalt an Feingold wird bei der Lieferung angegeben, so daß jedermann ohne Mühe einen Vergleich über den Preis ziehen, wie auch seine Kalkulation darnach einrichten kann.

Die Verpackung der Pantasol-Salze geschieht in Glasflaschen; das Präparat ist unbegrenzt haltbar, wenn die Flaschen nach dem Gebrauch wieder gut verschlossen werden.

Dr. Th. Wieland
Gold- und Silberscheide-Anstalt
Pforzheim

Brillanten Perlen Smaragde etc.

kaufe gegen sofortige Kasse.
Hch. Schütz,
Godesberg, Hohenzollernstr. 19.
Telephon 602.

Emil Adolff Reutlingen
Papprohre
sowie Hülsen jeglicher Art
Papierspulen- u. Hülsenfabrik

Bijouteriewatte

in allen Farben
Wagner & Wolff
Watten-Fabrik
Berlin SW. 751
Muster gratis und franko.

Rußlands einzige illustrierte Monatsschrift

für Juweliere, Gold-, Silberschmiede und Uhrmacher

„JUWELIER"

ST. PETERSBURG, Powarskoj 9

Gutes Insertionsorgan für Anzeigen jeder Art

Anzeigenpreise:

Die erste und letzte Seite des Umschlages	1/1 S. 150 Mk.,	1/2 S. 80 Mk.,	1/4 S. 45 Mk.,	1/8 S. 30 Mk.
Die innere Seite des Umschlages	1/1 „ 125 „	1/2 „ 65 „	1/4 „ 35 „	1/8 „ 20 „
Vor dem Texte	1/1 „ 100 „	1/2 „ 55 „	1/4 „ 30 „	1/8 „ 15 „
Nach dem Texte	1/1 „ 80 „	1/2 „ 45 „	1/4 „ 20 „	1/8 „ 10 „

Bei Jahresaufträgen hoher Rabatt. Die Anzeigen werden, wenn ausdrücklich hervorgehoben, in russische Sprache übersetzt. Bei Überweisung von Bestellung wird um gleichzeitige Zustellung des Betrages gebeten.

Leipzig, 27. Dezember 1913

CENTRAL-ARBEITSMARKT

Filiale Pforzheim
Fernsprecher 1938

Verlag: Herm. Schlag Nachf. (Inh.: Felix Hentze) Leipzig

Leipzig
Fernsprecher 2255

34. Jahrg.

Bezugspreis der Fachzeitschrift „Die Goldschmiedekunst" in Deutschland Mk. 8.—, Oesterr. Mk. 12.—, sonst Ausland Mk. 16.— pro Jahr. Zahlbar auch 1/4 u. 1/2 jährlich. Das Abonnement gilt stets für die Dauer eines Jahres. Abbestellungen haben 6 Wochen vor Ablauf zu erfolgen.

Anzeigenpreis Reklame-Anzeigen nach Tarif. Seite Mk. 150.—. Bei Wiederholung hoher Rabatt. Anzeigen im Arbeitsmarkt (kleine Anzeigen: Offene Stellen, Kaufgesuche, Verkäufe etc.) die viergespaltene Petitzeile 30 Pfg. — Stellengesuche 15 Pfg. Für Zusendung der Offerten sind 50 Pfg. einzuschicken.

Nr. 52

Offene Stellen

Ein Arbeitsangebot soll enthalten, wo der Arbeitsuchende und was er gelernt hat, wo er in Stellung war, wie alt er ist, wie seine Militärverhältnisse liegen, welche Lohn- oder Gehaltsansprüche er macht, wie er sich die Kündigungszeit denkt, wann er antreten kann, ob er verheiratet ist, wie er überhaupt den Prinzipal nicht im unklaren darüber lassen soll, was er ist, kann und erwartet.

Auf unter Chiffre ausgeschriebene **Stellen** sende man niemals Originalzeugnisse, wertvollere Entwürfe und Rückporte ein. Manche Inserenten senden solche bei mehrfachem Angebot aus Bequemlichkeit nicht zurück und unsere Expedition kann unter keinen Umständen eine Verantwortung für sie übernehmen.

Bei Wohnungsveränderungen, die der Expedition zum Zwecke der Nachsendung der Zeitung oder von Offerten mitgeteilt werden, versäume man nicht, die frühere Adresse mit anzugeben, damit dadurch Verwechselungen mit gleich- oder ähnlich lautenden Namen vermieden werden

---

Suche für mein **Goldschmiede-Arbeitsgeschäft** zum baldigen Antritt einen

Gehilfen

für kleine Neuarbeiten u. Reparaturen.

A. Dahme,
Hannover, Dieterichstraße 18 B.

Tüchtiger

Silberschmied

auf Kirchenarbeit nach Paderborn gesucht.

Gefl. Offerten erbet. unter K 2115 an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Reparateur

welcher gut **Trauringe** machen kann, Fassen nicht erforderlich, sofort gesucht.

Off. mit Zeugnisabschr., Altersangabe u. Lohnanspr. erbet. unt. K 2062 an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Für sofort gesucht ins Ausland **ein ganz tüchtiger**

Graveur u. Fasser

bei sehr gutem Lohn und Jahresstelle.

Gefl. Offerten erbeten unter K 2112 an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

GRAVIER-KURSUS

für junge Goldschmiede u. Uhrmacher welche sich in ihrem Berufe vervollkommnen wollen, erhalten gewissenhafte, praktische sowie künstlerische Ausbildung in der Kunstgewerbl. Gravier-Anstalt v.

Rob. Neubert (Autor d. Neuen Monogramm-Album)

Dresden-Altst. Walpurgisstr. 2.

Prakt. Unterricht im Gravieren, Damascieren, Fassen und Zeichnen nach bewährter Methode. Dauer 2-3 Monate, Honorar Mk. 50.–. Beginn jederzeit.

Gegr. 1888

man verlange Prosp.

Prakt. Unterricht im Fassen u. Stein sowie Gravieren von Trauringen u. allen Schriften, Monogrammen, Wappen u. s. w.

Spezialist für feine Uhrengravierung, Anfertig. v. Schrift, Monogramm und Wappen, Siegel, Aetzen u. Gravieren von Metallschilder

---

Neu eingerichtete Alpakasilber-Besteckfabrik sucht zum baldigen Eintritt einen energischen, gründlich erfahrenen

Schleifer als Vorarbeiter

mit Aussicht auf spätere Meisterstellung. Bewerbungen mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Lohnansprüchen erbeten unter **K 2099** an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Carl Beyerlen • München
Ainmillerstraße 24
Fernsprecher 33239

Entwerfendes Atelier
für angewandte Kunst
liefert an Fabrikanten
und Handwerker

moderne Original-Entwürfe

SILBERKURS

Datum	17/12	18/12.	19/12	20/12	22./12	23/12.	
Hamburg	78.50 B	79.25 B	79.75 B	80.— B	80.— B	80.— B	pro Kilo in Mark
London	26 11/16	26 11/16	26 13/16	26 13/16	26 13/16	26 5/8	pro Unze in Pence

Der Konventionspreis des „Verbandes der Silberwarenfabrikanten Deutschlands" für 800 feines Silber ist vom 21. Dezember bis auf weiteres auf Mk. 71.— per Kilo festgesetzt.

Der der „Vereinigten Silberkettenfabrikanten Deutschlands" für 800/000 silberne Ketten auf Mk. 74.— per Kilo.

(Abdruck ohne Genehmigung nicht gestattet.)

Stellen-Gesuche

Originalzeugnisse, Probearbeiten und **Rückportomarken** bitten wir möglichst umgehend zurückzusenden. Von Seiten der Stellesuchenden wird häufig Klage über die Unterlassung dieser notwendigen Rücksicht geführt und uns zugemutet, die Firma zu nennen. ::

Jung. Kunstgewerbler,

militärfrei, wünscht sich sofort oder später zu verändern, wo er sich im **Gravieren, Ziselieren usw., kunstgewerblichen Zeichnen** weiter ausbilden kann. Rheinland bevorzugt.

Gefl. Offerten erbet. unter K 2104 an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Ziseleur,

45 Jahre alt, der auch modelliert, in Stahl graviert, sucht Stellung auf Figürlich und Ornament.

Offerten erbeten unter **K 2086** an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Jung. Goldschmied,

mehrere Jahre in Pforzheim tätig, jetzt in einem Arbeitsgeschäft, sucht in besserem Privatgeschäft auf **Neuarbeiten, Reparaturen und deren Fassen** anfangs Januar oder später dauernde Stellung.

Gefl. Offerten erbeten unter K 2100 an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Junger

Goldschmied

21 Jahre alt, in Pforzheim gelernt, sucht in besserem Privat-Geschäft auf **Gold- und Platinmontierungen** sowie **Reparaturen und deren Fassen** zum 1. Januar oder später dauernde Stellung.

Gefl. Offerten erbeten unter K 2101 an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Junger Goldschmied,

militärfrei, 23 Jahre alt, sucht in besserem Privatgeschäft auf **kleine Neuarbeiten, Reparaturen, deren Fassen, Vergolden, Versilbern und auf die Instandhaltung des Lagers** dauernde Stellung per sofort oder später. Offerten erbet. unt. K 2098 an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

An unsere geschätzten Leser!

Postanweisungen bis 5 Mk. kosten nur 10 Pfg. Porto.

Alle diejenigen unserer geschätzten Abonnenten, die den fälligen Abonnementsbetrag noch nicht entrichtet haben, bitten wir um **umgehende** Einsendung desselben, damit wir **rechtzeitig** die weitere und pünktliche Lieferung der Zeitung veranlassen können. Gewohnheitsgemäß erheben wir Anfang Januar 1914 alle nicht eingegangenen Beträge inklusive Porto durch Nachnahme und wir bitten um deren prompte Einlösung.

Abonnementsgebühr für Inland: 1/4 Jahr 2 Mk., 1/2 Jahr 4 Mk., 1/1 Jahr 8 Mk.

„DIE GOLDSCHMIEDEKUNST"
Herm. Schlag Nachf., (Inhaber Felix Hentze), **Leipzig**, Windmühlenstrasse 31.

Tüchtiger Monteur,

29 Jahre alt, sucht Stellung. **Berlin** bevorzugt.
Gefl. Offerten erbet. unter **K 2102** an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Tüchtiger Goldschmied,
23 Jahre alt, sucht Stellung bei bescheidenen Ansprüchen für **Neuarbeiten**, wo ihm Gelegenheit geboten ist, sich auf Weissjuwelen weiter auszubilden. Off. erb. unt. **K 2107** an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Tüchtiger Goldschmied,
24 Jahre alt, in ungekündigter Stellung, sucht per 15. 1. 14 oder später dauernden Platz, am liebsten als **Alleingehilfe.** Suchender ist perfekt auf **bessere Neuarbeiten, Reparaturen u. deren Fassen, Färben, Vergolden, Versilbern u. Gravieren von leicht. Petschaften, Monogrammen, Schrift u. Trauringen,** auch mit der Instandhaltung des Lagers gut vertraut. Langjährige Zeugnisse u. Referenzen stehen zur Verf. Offert. erb. unt. **K 2105** an „Die Goldschmiedekunst", Leipzig.

Tüchtiger Juwelenmonteur und Fasser,
perfekt in allen vorkomm. Arbeiten, sucht sofort oder später dauernde Stellung. Lohn 80 Pfg. pro Stunde.
Gefl. Offerten erbet. unt. **K 2096** an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Junger tüchtiger
Metalldrücker
sucht Stellung in einer Silberwarenfabrik (auch im Ausland). Derselbe ist auf alle Arten von Tafelgeräten eingearbeitet.
Gefl. Offert. erbeten unt. **K 2089** an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Tüchtige Kraft.
Intell. Mann, 34 Jahre alt, sehr geschäftsgewandt im Umgang mit Kunden, für Geschäftsreisen und Ladentätigkeit geeignet sow. im Zeichnen, Entwerfen, Modellieren, Ziselieren, Gravieren, Montieren, Emaillieren, Färben und Elfenbeinschneiden sehr bewandert, sucht Stelle als **Leiter, Werkführer** oder **Stütze des Chefs.** Auch Einheirat. in Geschäft. Ia. Zeugn. z. Verfg. Off. erb. u. **K 2106** an „Die Goldschmiedekunst", Leipzig.

Jung. Gehilfe,
19 Jahre alt, tüchtig in **Reparaturen und kleinen Neuarbeiten**, der auch im **Gravieren** Gutes leistet, ferner stets im Laden tätig gewesen ist, gute Steinkenntnisse besitzt, auch den Chef vertreten kann, sucht zum 1. Januar 1914 gleiche Stellung.
Gefl. Offerten erbeten unter **K 2110** an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Einbanddecken
für unsere Zeitschrift
Die Goldschmiedekunst 1913
liefern wir zum
Preise von Mark 1,50



Bei Einsendung des Betrages sind 30 Pfg. für Porto mitzusenden. Wenn nicht im voraus bezahlt oder nicht anderes gewünscht, geschieht der Versand durch Nachnahme.

Jg. Goldschmied
(Reparateur) sucht auf Reparaturen, deren Fassen u. kleine Neuarbeiten sofort Stellung.
Offerten u. „Goldschmied 585" hauptpostlagernd **Herne** in Westfalen.

Goldschmied
34 Jahre alt, auf **Reparaturen und kleine Neuarbeiten**, sucht Stellung.
Gefl. Offerten erbet. unter **K 2079** an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Junger Modelleur,
tücht. Kraft, militärfr., bewandert im **Stahlgravieren**, sucht Stellung, wo er als **Stahlgraveur** arbeit. könnte.
Gefl. Offerten erbeten unter **K 2082** an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Tüchtiger
Silberschmied
auf **Kirchenarbeit und Profan** sucht sich zu verändern.
Gefl. Offerten erbet. unter **K 2113** an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Junger
Goldschmied
mit guter Handschrift sucht sich in eine **Fournituren-Handlung** od. sonstwie zu verändern.
Gefl. Offerten unter **K 2117** erbet. an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Die Entscheidung ist gefallen!

Das Urteil der Fachgenossen liegt vor

Anerkennungen.

IV. Serie.

Die Jubiläums-Ausgabe Ihres Neuen Monogramm-Albums ist ein vollkommenes, in der Ausstattung künstlerisch vornehmes Werk, zugleich wegen seiner Brauchbarkeit eine notwendige Werkzeugergänzung für jeden Graveur sowie auch für jeden Kunstgewerbler. Sein mäßig gehaltener Preis sollte jeden Fachgenossen in den glücklichen Besitz eines solchen Werkes setzen.
Schwäb. Gmünd, den 17. Dezember 1913. E. B.

Im Besitz Ihres neuen Monogrammwerkes (Jubiläums-Ausgabe) ist dasselbe sowohl was Inhalt und Ausstattung als auch namentlich praktische Brauchbarkeit als Vorlagenwerk anbelangt, wirklich gut.
Isny, den 26. November 1913. H. W.

Teile Ihnen mit, daß ich mit dem Neuen Monogramm-Album sehr zufrieden bin. Kenne dasselbe übrigens schon lange, nur hat mich der hohe Preis abgehalten, dasselbe zu kaufen. Da nun aber eine solche Reduktion eingetreten ist, habe mich nicht mehr lange besonnen.
Chur, den 27. November 1913. F. G.

Im Besitz der „Jubiläums-Ausgabe" des Neuen Monogramm-Albums, teile Ihnen mit, daß mich der reichhaltige, sorgfältig ausgeführte Inhalt überrascht hat. Ich kann nur jedem Fachmann empfehlen, die Gelegenheit des jetzigen Angebotes nicht vorüber gehen zu lassen, da es sich, besonders bei diesem Preis, bald bezahlt machen wird.
Hersfeld, den 28. November 1913.
H. L., Gold- u. Silberschmiedemeister, Graveur.

Das von Ihnen kürzlich bezogene „Neue Monogramm-Album", Jubiläums-Ausgabe, entspricht in jeder Beziehung meinen Wünschen. Jeder wird in der reichhaltigen Auswahl der Monogramme etwas Passendes finden.
Bockenem, den 25. November 1913.
W. W., Goldschmied.

Wir finden die Jubiläums-Ausgabe Ihres „Neuen Monogramm-Albums" sehr praktisch und brauchbar; vor allem sind die darin enthaltenen Vorlagen sehr zeitgemäß und entsprechen einem dringenden Bedürfnis.
Gera, den 26. November 1913. C. Th. J. S.

Möchte Ihnen höflichst bekannt geben, daß ich mit der mir zugesandten Jubiläums-Ausgabe Ihres Monogramm-Albums vollständig zufrieden bin. Dasselbe läßt in bezug auf Inhalt und Ausstattung als Vorlagenwerk kaum was zu wünschen übrig. Werde mich jederzeit bemühen, dieses Prachtwerk weiter zu empfehlen.
München, den 27. November 1913.
R. Z., Goldschmied.

Im Besitze Ihres „Neuen Monogramm-Album" hat dasselbe meine Erwartungen sehr übertroffen; klar übersichtlich und vor allem Monogramme, die man auch wirklich verwerten kann. Alles in allem ein Meisterwerk ersten Ranges.
Nordhausen, den 27. November 1913.
P. P., Juwelier und Goldschmied.

Jede Ausgabe bringt neue Anerkennungen.

über die

Jubiläums-Ausgabe des „Neuen Monogramm-Albums"

als

Universal-Werk auf diesem Gebiet!

15 Monogramm-Kollektionen, 40 Schriften-Kollektionen, Wappen, Kronen, Embleme in großer Auswahl

Prachtband M. 20.— Für Abonnenten M. 15.—

Bequeme Teilzahlungen bis herab zu Monatsraten von 3 Mark.

„Die Goldschmiedekunst", Herm. Schlag Nachf., Leipzig



Goldschmied,

24 Jahre alt, militärfrei, in ungekünd. Stellung seit April d. J., sucht dauernde Stellung zum Januar od. auch später. Suchender ist gut eingearbeitet auf **kl. Neuarbeit., Reparat. u. deren Fassen** sowie auch in allen andern vorkomm. Arbeiten eines bess. Privatgeschäfts. Auch mit Ladentätigk. vertraut. Gute u. langjähr. Zeugn. steh. zur Verfüg. Gefl. Offerten erbeten unt. K 2116 an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Erstklassiger

Juwelenfasser,

der auch montiert, sucht per sofort dauernde Stellung. ::
Gefl. Offerten erbeten unt. K 2080 an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Gürtler und Silberarbeiter,

war auch Werkmeister, 32 J. alt, ist zurzeit in Wien in Stellung, sucht Stellung auf **Chinasilber-Metallwar. od. Silber-Hammer-arbeiten und Montierarbeiten.**
Gefl. Offerten erbet. unter K 2065 an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig



Stellen-Gesuche.

Siehe die Information bei „Stellengesuche"

Alfenidewaren.

Langjähriger

Reisender

dieser Branche, brillant eingeführt, möchte sich verändern.
Gefl. Offerten erbeten unt. **K 2111** an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Gelernter Goldschmied

sucht Stellung als **Verkäufer** zum Januar 1914. Selbiger ist mit feinster Kundschaft vertraut und hat Kenntnisse d. einfachen Buchführung. Photographie und Zeugnisabschriften stehen zur Verfügung. Offerten mit Gehaltsangabe erbeten unter K 2090 an „Die Goldschmiedekunst", Leipzig.

Fräulein, 19 Jahre alt, **gelernte Silberpoliseuse,** welche schon in einem grösseren Juwelier- und Metallwarengeschäft als

Verkäuferin

tätig war, sucht sofort oder bis 1. Januar 1914 Stellung.
Gefl. Offerten erbet. unt. K 2095 an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig

Selbständig gewesener, erfahrener **Juwelier und Goldschmied,** verheiratet, der umständehalber gezwungen ist, wieder in Stellung zu gehen, sucht

Vertrauensposten

in einem besseren Juwelengeschäft als **Verkäufer** oder in Fabrik als **praktischer Leiter** zum 1. Januar, eventl. Anfang Februar 1914.
Offert. erbet. unter **K 2073** an „Die Goldschmiedekunst", Leipzig.

Langjährige, tüchtige Verkäuferin

der Goldwaren- und Uhrenbranche, welche mit dem Dekorieren und der Instandhaltung des Lagers vertraut ist und mit jeder Kundschaft umzugehen versteht, sucht, gestützt auf gute Zeugnisse, baldigst Stellung, am liebsten **Wiesbaden, Mainz oder Frankfurt.**
Gefl. Offerten erbet. unt. **K 2103** an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Die Abonnenten im Auslande

werden hierdurch dringend gebeten, den Abonnementsbetrag möglichst bald einzusenden, damit in der Zustellung unserer Fachzeitschrift

„Die Goldschmiedekunst"

keine Verzögerung eintritt.



Das Abonnement beträgt für Österreich:
1/4 Jahr 3 Mk., 1/2 Jahr 6 Mk., 1/1 Jahr 12 Mk.
für das übrige Ausland:
1/4 Jahr 4 Mk., 1/2 Jahr 8 Mk., 1/1 Jahr 16 Mk.

Verlagsanstalt Herm. Schlag Nachf.
(Inh.: Felix Hentze)
Leipzig, Windmühlenstraße 31.

Jung. Kaufmann

der Juwelen-, Bijouterie- und Uhrenbranche, in all. Bureauarbeiten, hauptsächlich Expedition und Lager, bestens bewandert, sucht gestützt auf Ia. Zeugnisse per 1. Januar 1914 Stellung.
Gefl. Offerten erbet. unter K 2098 an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

Junger strebsamer

Juwelierssohn,

19 Jahre alt, Einj.-Zeugn., in gross. Werkstatt gelernt, zurzeit in ungekündigter Stellung, sucht zu Mitte Januar 1914 Stellung in **Verkauf, Korrespondenz u. Instandhaltung des Lagers.**
Gefällige Offerten erbeten unter **K 2055** an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.

In allen Zweigen der Branche erfahrener **Goldschmied,** geprüfter Meister, von grosser angenehmer Figur, sucht per bald oder später als

Reisender, Geschäftsführer oder Werkstatt-Leiter

Engagement. Prima Referenzen zur Seite. Kaution kann gestellt werden.
Gefl. Offerten erbet. unt. K 2071 an „Die Goldschmiedekunst" in Leipzig.



Brillanten, Perlen
Juwelen, Farbsteine
Edelsteine ·· Uhren
Gold- u. Silberwaren

sowie ganze Läger, Restbestände u. einzelne Stücke kauft gegen sofortige Kasse, auf Wunsch telegraphisch

Arthur Fuß, Berlin C. 2
Seydelstraße 23
Fernsprecher Centrum 11035.
Giro-Conto Deutsche Bank.

Die nächste wöchentliche Voll-Ausgabe erscheint am 3. Januar 1914

Ankauf

von Brillanten, Perlen, Edelsteinen, Juwelen, Uhren, Beständen in Platin-, Gold- und Silberwaren gegen sofort. resp. postwendende

Kasse

E. Schubert ◆ Juwelen-Handels-Gesellschaft m. b. H. ◆ **Berlin W. 8** ◆ Behrenstraße 20 Telephon: Ctr. Nr. 10865

---

2 evtl. 3 Reihen echte feinste

Perlschnüre,

ca. 2000—3000 Mk. pro Stück, per Occassion zu kaufen gesucht.

Gefl. Offert. erbeten unter K 2097 an „Die Goldschmiedekunst“ in Leipzig.

Brillanten, Uhren, Goldwaren etc. etc.

auch einzelne Stücke
kauft höchstzahlend per Kasse
Heinr. Decker, Berlin-Steglitz
Bismarckstr. 71
Zusendungen werden postwendend erledigt.

Brillant

von $2^1/_2$—3 Karat, fehlerfrei, zu kaufen gesucht. —

Gefl. Offerten erbet. unter K 2109 an „Die Goldschmiedekunst“ in Leipzig.

Brillanten

Juwelen, Goldwaren etc.

kauft per Kasse unter strengster Diskretion

Max Zabel, Berlin N.,
Reinickendorferstraße 4.

Verkäufe

Arbeitsgeschäft

(Uhren- und Goldwaren-Reparaturen) wegen Krankheit sofort gegen bar (700 Mk.) **zu verkaufen.**

Für Goldschmiede oder Uhrmacher glänzende Existenz.

Gefl. Offerten erbeten unt. K 2094 an „Die Goldschmiedekunst“ in Leipzig.

ÖSTERREICH-UNGARN

Agentur und Kommission in Uhren und Bijouterie

Albert Wlach, Wien VI

übernimmt Gumpendorferstraße Nr. 18

Vertretungen u. Konsignationen leistungsfähig. Fabrikanten

Bei der Kundschaft sehr gut eingeführt
Prima Fach- und Bank-Referenzen ::



Organ des Deutschen Uhrmacher-Bundes
Führendes Blatt des Faches

Verbreitetste der deutschen Uhrmacher-Fachzeitschriften
Garantierte Auflage 11000 Exemplare

Bezugspreis vierteljährlich: für Deutschland und Österreich-Ungarn 2 Mk., fürs Ausland 2,25 Mk.
Probenummern umsonst

Deutsche Uhrmacher-Zeitung

Verlag Carl Marfels, Aktiengesellschaft, Berlin SW. 68
Zimmerstrasse 8

Namhafter Künstler-Goldschmied

wünscht mit tüchtigem Geschäftsmann in Verbindung zu treten, der zur Ausdehnung der Arbeitsmöglichkeiten neben mehreren Tausend Mark Kapital möglichst auch Steinkenntnis mitbringt. Eventuell ist nur stille Teilhaberschaft möglich. Offert. erbet. unt. **K 2108** an „Die Goldschmiedekunst“, Leipzig.

Reell!

Juwelier, 32 J. alt, Inhaber eines gutgehenden Goldwarengeschäftes in einer Kreis- und Provinzstadt Pommerns, **sucht mit junger Dame** aus anständiger Familie, mit einem Vermögen von 4 bis 6000 Mk., **in Briefwechsel zu treten,** zwecks Heirat. Diskretion zugesichert. Offert. mit Bild erb. unt. **K 2114** an „Die Goldschmiedekunst“ in Leipzig.

Achtung!!

Wegen vorgerücktem Alter das grösste und wichtigste

Goldwaren-, Uhren- u. Optiker-Geschäft in Lugano (Schweiz)

vorteilhaft zu verkaufen. Sichere Rentabilität.

De Giorgi-Amsler.

---

1 Drehbank, neu M. 390,—
1 Walze (10 cm), neu M. 230,—
1 metallometr. Wage, neu M. 225,—, alles gut erhalten, zum halben Preise abzugeben.

Gefl. Offerten erbet. unter K 2072 an „Die Goldschmiedekunst“ in Leipzig.

Vermischte Anzeigen

Suche einen jungen tüchtigen

Goldschmied,

welcher sich mit an einem **Arbeitsgeschäft beteiligen** will.

Offerten unt. „Goldwaren-Reparatur“ postlagernd Bautzen.

Günstige Etablierung

ist Fachmann geboten in einer Garnisonstadt Vorpommerns mit 38000 Einwohnern. — In **erster Geschäftslage** ist schöner, **grosser Laden** mit **modernem Eckschaufenster,** Werkstätte und Wohnung auf Jahre zu vermieten. Sehr geeignet für Gold- u. Silberwarengeschäft, da dieses 30 Jahre mit gutem Erfolge betrieben wurde.

Gefl. Offerten erbeten unter K 2085 an „Die Goldschmiedekunst“ in Leipzig.

Anzeigen für Nr. 1

müssen spätestens bis Mittwoch, den 31. Dezember 1913, bei der Expedition dieses Blattes eingehen. Schluss der Inseraten-Annahme in der Filiale Pforzheim, Bleichstr. 53, Montag Abend. Diese Termine betreffen nur Anzeigen im „Central-Arbeitsmarkt“ (Offene Stellen, Stellengesuche, Kaufgesuche, Verkäufe usw.), nicht aber Reklame-Inserate

LETZTE NACHRICHTEN

Bezugsquellen-Nachweis

Anfragen müssen die genaue Adresse des Einsenders tragen, anonyme Zuschriften bleiben unberücksichtigt. Eingehende Offerten werden nur dann weiterbefördert, wenn Porto beiliegt.

ANFRAGEN:

Nr. 624. Wer liefert Rubinitscheiben zum schleifen von Metallemaillen?

Londoner Silberbericht

(Mitgeteilt von der Filiale der Württ. Vereinsbank in Schwäb. Gmünd)

Schwäb. Gmünd, den 22. Dezember 1913. Die Beruhigung des Silbermarktes hat weitere Fortschritte machen können, und die allgemeine Lage kann jetzt wieder als normal bezeichnet werden. Im übrigen war der Verlauf unserer jüngsten Berichtswoche nur wenig interessant, und bei durchweg ruhigem Geschäft ist es von Tag zu Tag zu keinen nennenswerten Veränderungen des Silberpreises gekommen. Wir schließen heute zu $26^{13}/_{16}$ d. für Kassa und Lieferung gegenüber $26^{13}/_{16}$ d. bezw. $26^{7}/_{8}$ d. am Ende der Vorwoche und verlassen den Markt zu diesem Niveau in guter Haltung.

Der Markt fand einige Unterstützung in indischen und chinesischen Deckungskäufen, die ihm einen stetigen Charakter verliehen, um so mehr, als Amerika mit Abgaben zurückhielt, und die mexikanischen Zufuhren außergewöhnlich gering waren. Vor der Hand scheint unser Markt, dessen Vorrat an Silber in Höhe von etwa 1900000 Pfund Sterling fast ausschließlich von dem starken Syndikat kontrolliert wird, noch hinreichend mit Material versorgt zu sein, um der augenblicklichen Nachfrage zu genügen, doch liegt die Möglichkeit nicht fern, daß sich eine Knappheit an Kassasilber fühlbar machen wird, falls die amerikanischen Zufuhren weiterhin stark unter dem normalen Umfang zurückbleiben, und falls sich von irgend einer Seite her eine größere Nachfrage nach Kassasilber bemerkbar machen sollte.

Vor dem Jahresende dürfte allerdings kaum auf eine Belebung des Geschäfts zu rechnen sein, und man erwartet daher bis dahin keine bedeutende Veränderung des jetzigen Preisniveaus.

Wie wir hören, hat die holländische Regierung einen Tender auf Beschaffung von 40000 kg. Silber ausgeschrieben, welche in der Zeit vom 8. bis 13. Januar in Utrecht zu liefern sind und für koloniale Münzzwecke benötigt werden.

In der nächsten fällt der Silber-Bericht aus.

Die Ankünfte von Silber in dieser Woche betrugen 85000 Pfund Sterling von New-York, während die Ausfuhren 10000 Pfund Sterling nach Bombay umfaßten.

KONKURSE, INSOLVENZEN etc.

a) Eröffnungstermin. b) Anmeldefrist. c) Erste Gläubigerversammlung. d) Prüfungstermin.

Name bez. Firma	Gewerbe	Wohnort (Amtsgericht)	a	b	c	d
Wilhelm Thiede	Uhrmacher	Bromberg	15./12.	8./1. 1914	9./1. 1914	11./2. 1914
Karl Smits	Juwelier	Mörs	15./12.	24./1. 1914	26./1. 1914	9./2. 1914
Max Hilse	Juwelier	Berlin-Schöneberg	25./11.	2./1. 1914	2./1 1914	11./3. 1914

Betrug, Diebstahl und Einbruch

Hersfeld. Hier wurde bei dem Uhrmacher August Schade ein Diebstahl verübt, die Diebe raubten Uhren, Ketten, Ringe, Armbänder und sonstige Wertgegenstände.

Liebenwalde (Finowkanal). Einbrecher haben der Uhren- und Goldwarenfirma Wischer einen Besuch abgestattet. Sie machten gute Beute: Damen- und Herrenuhrketten, Broschen, Halsbänder, Nadeln und Chemisettknöpfe.

NACHRICHTEN-DIENST
DER FREIEN VEREINIGUNG DES GOLD- UND :: SILBERWAREN-GEWERBES ZU BERLIN ::

100 Mark Belohnung!

Am 5. d. Mts., mittags zwischen 11 und 1 Uhr, ist auf dem Wege von der Magdeburgerstraße durch die Potsdamer und Leipzigerstraße, Ecke Charlottenstraße, ein dünnes Platinkettchen mit 4 Anhängseln, mit je 1 Brillant und in der Mitte mit einem kürzeren Anhängsel mit echter Perle verloren gegangen. Der Wert des Schmuckstückes beträgt 1000 Mark. Es wird vor Ankauf gewarnt und gebeten, das Schmuckstück bei Vorkommen anzuhalten.

Meldungen nimmt das Königliche Polizei-Präsidium zu Akten 4656 IV. 59. 13, entgegen.

Verlustanzeige!

Am 16. d. Mts., in der Mittagsstunde, ist vor dem Hause Friedrichstraße 158 ein Brillantring im Werte von 1000 Mark verloren gegangen. Der Ring hatte einen Aufsatz in Form eines quer zur Schiene stehenden langgestreckten Ovals und war mit 5 großen und 35 kleinen Brillanten besetzt, sämtliche Steine ganz in Platina gefaßt. Es wird vor Ankauf des Ringes gewarnt und gebeten, denselben bei Vorkommen anzuhalten.

Meldungen nimmt das Königliche Polizeibezirksamt Berlin-Mitte, Molkenmarkt 1, entgegen.

Warnung!

Am 19. d. Mts., nachmittags, erschien bei der Firma Mudra & Stiller, hier, Linkstraße 1, ein Herr, welcher ein Paar große Brillantohrringe aussuchte. Er nannte sich Dr. Gericke, Frauenarzt, und bat, daß ihm die Ohrringe am 24. d. Mts. mit quittierter Rechnung nach seiner Wohnung, Bülowstraße 4, zugesandt werden möchten. Der Mann ist weder im Adreßbuch aufgeführt, noch im Hause selbst bekannt. Vermutlich hatte er die Absicht, zu stehlen, was ihm aber nicht gelungen ist. Wir geben nachstehend das Signalement des Verdächtigen und bitten, ihn verhaften zu lassen, falls es gelingen sollte, ihn auf frischer Tat zu ertappen.

Größe: 1,65—1,70, Gesicht: länglich mit kleinem Schnurrbart, dunkelblondes, in der Mitte gescheiteltes Haar, auf der rechten Wange einen Schmiß. Alter: anscheinend etwa 35 Jahre.

Berlin, den 20. Dezember 1913.

Freie Vereinigung des Gold- und Silberwaren-Gewerbes zu Berlin
II. Vorsitzender Oscar Müller, Gertraudtenstraße 10/12.

Verantwortlicher Schriftleiter: Juwelier Wilh. Rau, Leipzig. — Verantwortlich für den Anzeigenteil: Hans Neuhoff, Leipzig. — Druck und Verlag von Herm. Schlag Nachf. (Inhaber: Felix Hentze) Leipzig, Windmühlenstraße 31, Fernsprecher 2255. — Zweigstelle Pforzheim: Leiter Gustav Wolf, Bleichstraße 53, I., Fernsprecher 1938.